



MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO  
Secretaria de Educação Profissional e Tecnológica  
Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Rondônia

## EDITAL DE LICITAÇÃO EDITAL

PROCESSO SEI Nº 23243.008659/2020-17  
DOCUMENTO SEI Nº 0968418

MINISTÉRIO DA EDUCAÇÃO

INSTITUTO FEDERAL DE EDUCAÇÃO CIÊNCIA E TECNOLOGIA DE RONDÔNIA

IFRO / CAMPUS COLORADO DO OESTE

### PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 14/2020

(Processo Administrativo nº 23243.008.659/2020-17)

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o(a) Instituto Federal de Educação, Ciência e Tecnologia de Rondônia-Campus Colorado do Oeste, por meio da Coordenação de Compras e Licitação, Portaria Nº 03 de 03 de janeiro de 2020, sediado na BR 435 km 63 Zona Rural de Colorado do Oeste, realizará licitação, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA SRP, ABERTO, PREÇO SIGILOSO com critério de julgamento *menor preço por item e/ou lote*, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019, do Decreto nº 7.746, de 05 de junho de 2012, do Decreto nº 7892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MP nº 01, de 19 de janeiro de 2010, da Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 26 de abril, de 2018, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Abertura de propostas e disputa de lances: 04/08/2020, às 10h00 (Hora de Brasília)

Órgão Gerenciador: IFRO-Campus Colorado do Oeste.

UASG: 158341

Endereço do certame: [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)

#### 1 - DO OBJETO

- 1.1. O objeto da presente licitação é a escolha da proposta mais vantajosa para a aquisição futura e parcelada de **AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO**, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.
- 1.2. A licitação será dividida em itens e lote, conforme tabela constante do Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos itens forem de seu interesse.
- 1.3. O critério de julgamento adotado será o menor preço do item, observadas as exigências contidas neste Edital e seus Anexos quanto às especificações do objeto.

#### 2 - DO REGISTRO DE PREÇOS

- 2.1. As regras referentes aos órgãos gerenciador e participantes, bem como a eventuais adesões são as que constam da minuta de Ata de Registro de Preços

#### 3 - DO CREDENCIAMENTO

- 3.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.
- 3.2. O cadastro no SICAF deverá ser feito no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), por meio de certificado digital Pessoa Física conferido pela Infraestrutura de Chaves Públicas Brasileira – ICP - Brasil.
- 3.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.
  - 3.3.1. O licitante responsabiliza-se exclusiva e formalmente pelas transações efetuadas em seu nome, assume como firmes e verdadeiras suas propostas e seus lances, inclusive os atos praticados diretamente ou por seu representante, excluída a responsabilidade do provedor do sistema ou do órgão ou entidade promotora da licitação por eventuais danos decorrentes de uso indevido das credenciais de acesso, ainda que por terceiros.
  - 3.4. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no SICAF e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.
    - 3.4.1. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação

#### 4 - DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO

- 4.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no art. 9º da IN SEGES/MP nº 3, de 2018.

4.2. Os licitantes deverão utilizar o certificado digital para acesso ao Sistema.

4.3. Será concedido tratamento favorecido para as microempresas e empresas de pequeno porte, para as sociedades cooperativas mencionadas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, para o agricultor familiar, o produtor rural pessoa física e para o microempreendedor individual - MEI, nos limites previstos da Lei Complementar nº 123, de 2006.

#### 4.4. Não poderão participar desta licitação os interessados:

4.4.1. Que estejam suspensas de licitar e impedidas de contratar com o IFRO, nos termos do artigo 87, inciso III, da Lei nº 8.666/1993;

4.4.2. Que estejam impedidas de licitar e de contratar com a União, nos termos do artigo 7º da Lei nº 10.520/2002 e/ou decretos regulamentadores;

4.4.3. Que não atendam às condições deste Edital e seu(s) anexo(s);

4.4.4. Estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;

4.4.5. Que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;

4.4.6. Que estejam sob falência, concurso de credores, concordata ou em processo de dissolução ou liquidação;

4.4.7. Entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;

4.4.8. Organizações da Sociedade Civil de Interesse Público - OSCIP, atuando nessa condição (Acórdão nº 746/2014-TCU-Plenário).

4.5. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

4.5.1. Que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49;

4.5.1.1. Nos itens exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” impedirá o prosseguimento no certame;

4.5.1.2. Nos itens em que a participação não for exclusiva para microempresas e empresas de pequeno porte, a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte;

4.5.2. Que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos;

4.5.3. Que cumpre os requisitos para a habilitação definidos no Edital e que a proposta apresentada está em conformidade com as exigências editalícias;

4.5.4. Que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

4.5.5. Que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

4.5.6. Que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MP nº 2, de 16 de setembro de 2009.

4.5.7. Que não possui, em sua cadeia produtiva, empregados executando trabalho degradante ou forçado, observando o disposto nos incisos III e IV do art. 1º e no inciso III do art. 5º da Constituição Federal;

4.5.8. Que os serviços são prestados por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação, conforme disposto no art. 93 da Lei nº 8.213, de 24 de julho de 1991.

4.5.9. A declaração falsa relativa ao cumprimento de qualquer condição sujeitará o licitante às sanções previstas em lei e neste Edital.

#### 5 - DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

5.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta assinada pelo responsável legal da empresa com as informações dos itens, a descrição do objeto ofertado, o quantitativo e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação e a empresa terá sua proposta recusada ou será inabilitado.

5.2. O envio da proposta assinada (modelo de proposta deste Edital), acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

5.3. Os licitantes poderão deixar de apresentar os documentos de habilitação que constem do SICAF, assegurado aos demais licitantes o direito de acesso aos dados constantes dos sistemas.

5.4. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

5.5. Incumbirá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do Pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios, diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

5.6. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema;

5.7. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

5.8. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

5.9. A CONTRATADA deverá apresentar ficha técnica da madeira maciça e dos laminados, informando sobre o(s) nome(s) da(s) espécie(s) de madeira(s) utilizada(s), deverá também comprovar que as madeiras utilizadas nos produtos e subprodutos atendem as legislações vigentes. A comprovação de atendimento pelo fabricante aos requisitos para obtenção da certificação de cadeia de custódia que ateste o manejo sustentável da exploração florestal poderá ser feita por certificação emitida por organismo acreditado pelo INMETRO ou por organismo Internacionalmente reconhecido, tais como CERFLOR, FSC, Rótulo Ecológico da ABNT, ou outros mecanismos voluntários similares.

**6 - DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA ELETRÔNICA NO SISTEMA COMPRASNET**

6.1. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

6.1.1. Valor unitário e total do item

6.1.2. Marca;

6.1.3. Fabricante;

6.1.4. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso. A descrição desses itens no Sistema Comprasnet ([www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)) refere-se apenas à codificação do material no sistema de dados do Governo Federal, devendo a proposta estar vinculada a descrição do item constante ao Termo de Referência;

6.1.5. Não serão aceitas propostas sem detalhamento da descrição do objeto ou contendo a redação “conforme descrito no Edital”.

6.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

6.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

6.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

6.5. O prazo de validade da proposta será de 12 (doze) meses, a contar da data de sua apresentação.

6.6. Os licitantes devem respeitar os preços máximos estabelecidos nas normas de regência de contratações públicas federais, quando participarem de licitações públicas;

6.6.1. O descumprimento das regras supramencionadas pela Administração por parte dos contratados pode ensejar a fiscalização do Tribunal de Contas da União e, após o devido processo legal, gerar as seguintes consequências: assinatura de prazo para a adoção das medidas necessárias ao exato cumprimento da lei, nos termos do art. 71, inciso IX, da Constituição; ou condenação dos agentes públicos responsáveis e da empresa contratada ao pagamento dos prejuízos ao erário, caso verificada a ocorrência de superfaturamento por sobrepreço na execução do contrato.

6.7. Para cada item ofertado os licitantes deverão anexar em campo próprio do Sistema Comprasnet: a) Proposta ASSINADA conforme modelo deste Edital contendo: CNPJ, razão social, endereço, telefone, correio eletrônico, nome do representante legal da empresa, número de telefone, fixo e/ou celular, banco, agência, número da conta corrente, praça de pagamento, nome do responsável pela assinatura da ata, bem como a especificação, a quantidade dos itens, de acordo com a especificação solicitada no Termo de Referência (Anexo deste Edital). a.1) Os valores unitários e totais dos itens não devem constar na proposta inicial enviada, somente após a fase de lances o licitante melhor classificado será convocado pela pregoeira a enviar proposta atualizada com os valores finais negociados. b) Catálogo e/ou ficha técnica do fabricante e/ou imagem digitalizada do rótulo dos produtos ofertados, ou ainda, indicar endereço eletrônico do fabricante, no qual se possa comparar o material ofertado com a especificação solicitada no Termo de Referência (Anexo I deste Edital) e verificar as demais características do mesmo, sob pena de desclassificação.

**7 - DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES**

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.

7.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

7.2.2. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.2.3. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Pregoeiro e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio do sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo unitário do item/lote.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O licitante somente poderá oferecer lance de valor inferior ou percentual de desconto superior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá ser 1% (um por cento).

7.9. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.

7.10. Será adotado para o envio de lances no pregão eletrônico o modo de disputa “aberto”, em que os licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com prorrogações.

7.11. A etapa de lances da sessão pública terá duração de dez minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente pelo sistema quando houver lance ofertado nos últimos dois minutos do período de duração da sessão pública.

7.12. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários.

7.13. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.

- 7.14. Encerrada a fase competitiva sem que haja a prorrogação automática pelo sistema, poderá o pregoeiro, assessorado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da sessão pública de lances, em prol da consecução do melhor preço.
- 7.15. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Gestão do Ministério da Economia;
- 7.15.1. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.
- 7.16. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 7.17. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 7.18. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 7.19. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 7.20. O Critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 7.21. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 7.22. Em relação a itens não exclusivos para participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de lances, será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as microempresas e empresas de pequeno porte participantes, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentada pelo Decreto nº 8.538, de 2015.
- 7.23. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.
- 7.24. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.
- 7.25. Caso a microempresa ou a empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes microempresa e empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.
- 7.26. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.
- 7.27. Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.
- 7.28. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.
- 7.29. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:
- 7.29.1. No país;
- 7.29.2. Por empresas brasileiras;
- 7.29.3. Por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;
- 7.29.4. Por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.
- 7.30. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.
- 7.31. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.
- 7.31.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.
- 7.32. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 03 (três) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.
- 7.33. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.
- 7.34. Encerrada a etapa de negociação, o pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar quanto à adequação ao objeto e à compatibilidade do preço em relação ao máximo estipulado para contratação neste Edital e em seus anexos, observado o disposto no parágrafo único do art. 7º e no § 9º do art. 26 do Decreto nº 10.024/2019.
- 7.35. O licitante qualificado como produtor rural pessoa física deverá incluir, na sua proposta, os percentuais das contribuições previstas no art. 176 da Instrução Normativa RFB n. 971, de 2009, em razão do disposto no art. 184, inciso V, sob pena de desclassificação.
- 7.36. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor, apresentar preço final superior ao preço máximo fixado (Acórdão nº 1455/2018 -TCU - Plenário), ou que apresentar preço manifestamente inexequível.
- 7.36.1. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.
- 7.36.2. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita;
- 7.36.2.1. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata;

7.36.2.2. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital complementar, por meio de funcionalidade disponível no sistema, no prazo de 03 (três), sob pena de não aceitação da proposta.

7.36.2.3. O prazo estabelecido poderá ser prorrogado pelo Pregoeiro por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

7.36.2.3.1. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

7.37. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a sua continuidade.

7.38. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

7.38.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

7.38.1.1. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

7.39. Nos itens não exclusivos para a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, sempre que a proposta não for aceita, e antes de o Pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

7.40. Encerrada a análise quanto à aceitação da proposta, o pregoeiro verificará a habilitação do licitante, observado o disposto neste Edital.

## 8 – DA AMOSTRA

8.1 - Será obrigatório quando convocado na fase de julgamento o envio de amostra conforme solicitado na descrição completa do item no Termo de Referência.

8.1.1 - A amostra deverá ser entregue em até 15 (quinze) dias úteis, a partir da solicitação realizada pela Pregoeira através do Sistema Comprasnet. A análise das amostras será realizada no Almoxarifado do IFRO. Poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do fornecedor protocolado antes do vencimento do prazo inicialmente estipulado e aceito pela Administração.

8.1.2 - As amostras deverão ser enviadas diretamente para o Almoxarifado do IFRO – Campus Colorado do Oeste, localizado na BR 435 km 63 Zona Rural, CEP: 76993-000, Caixa Postal 51 Município de Colorado do Oeste-Rondônia.

8.1.3 - A entrega da amostra fora dos prazos e condições previstos no item 8.1, a não entrega da mesma ou a sua reprovação, acarretará a desclassificação do licitante, passando-se à proposta subsequente obedecendo a ordem de classificação das propostas no sistema.

8.1.4 - Todos os custos com o transporte e acompanhamento das amostras, inclusive de retirada, deverão correr por conta dos licitantes.

8.1.5 - A comprovação de que as amostras solicitadas conforme item 8.1 foram entregues é de responsabilidade do licitante.

8.1.6 - Todas as amostras deverão ser identificadas com etiqueta com número do pregão, número do item e licitante responsável.

8.2 - As amostras enviadas serão analisadas conforme descrição abaixo:

a) Número de unidades necessárias para análise: 01 (uma). Critérios de avaliação: composição do produto, peso da embalagem de acordo com as especificações impressas na embalagem, validade do produto. Procedimentos de avaliação: será avaliada a composição sendo o peso, especificações do produto e prazo de validade conforme a descrição na embalagem. Critérios de aprovação/reprovação da amostra: a amostra será reprovada caso as especificações da embalagem, o peso, não atendam o edital em qualquer requisito solicitado.

8.3 – A amostra poderá ser comprovada através de folder do produto, desde que contenha todas as informações necessárias para análise e desde que convocado pelo Pregoeiro no momento da sessão.

## 9 - DA HABILITAÇÃO

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

9.1.1. Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores - SICAF ([www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br))

9.1.2. Consulta Consolidada de Pessoa Jurídica do Tribunal de Contas da União (<https://certidoes-apf.apps.tcu.gov.br/>)

9.1.3. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.3.1. Caso conste na Consulta de Situação do Fornecedor a existência de Ocorrências Impeditivas Indiretas, o gestor diligenciará para verificar se houve fraude por parte das empresas apontadas no Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas.

9.1.3.2. A tentativa de burla será verificada por meio dos vínculos societários, linhas de fornecimento similares, dentre outros.

9.1.3.3. O licitante será convocado para manifestação previamente à sua desclassificação.

9.1.3.4. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.1.3.5. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos arts. 44 e 45 da Lei Complementar nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.2. Caso atendidas as condições de participação, a habilitação do licitante será verificada por meio do SICAF, nos documentos por ele abrangidos em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, à qualificação econômica financeira e habilitação técnica, conforme o disposto na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018.

9.2.1. O interessado, para efeitos de habilitação prevista na Instrução Normativa SEGES/MP nº 03, de 2018 mediante utilização do sistema, deverá atender às condições exigidas no cadastramento no SICAF até o terceiro dia útil anterior à data prevista para recebimento das propostas;

9.2.1.1. É dever do licitante atualizar previamente as comprovações constantes do SICAF para que estejam vigentes na data da abertura da sessão pública, ou encaminhar, em conjunto com a apresentação da proposta, a respectiva documentação atualizada.

9.2.1.2. O descumprimento do subitem acima implicará a inabilitação do licitante, exceto se a consulta aos sítios eletrônicos oficiais emissores de certidões feita pelo Pregoeiro lograr êxito em encontrar a(s) certidão(ões) válida(s), conforme art. 43, §3º, do Decreto 10.024, de 2019.

9.3. Havendo a necessidade de envio de documentos de habilitação complementares, necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, o licitante será convocado a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 03 (três) horas, sob pena de inabilitação.

9.4. Somente haverá a necessidade de comprovação do preenchimento de requisitos mediante apresentação dos documentos originais não-digitais quando houver dúvida em relação à integridade do documento digital.

9.5. Não serão aceitos documentos de habilitação com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.5.1. Se o licitante for a matriz, todos os documentos deverão estar em nome da matriz, e se o licitante for a filial, todos os documentos deverão estar em nome da filial, exceto aqueles documentos que, pela própria natureza, comprovadamente, forem emitidos somente em nome da matriz.

9.5.2. Serão aceitos registros de CNPJ de licitante matriz e filial com diferenças de números de documentos pertinentes ao CND e ao CRF/FGTS, quando for comprovada a centralização do recolhimento dessas contribuições.

9.6. Ressalvado o disposto no item 5.3, os licitantes deverão encaminhar, nos termos deste Edital, a documentação relacionada nos itens a seguir, para fins de habilitação:

#### **9.7. Habilitação jurídica:**

9.7.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;

9.7.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio [www.portaldomicroempreendedor.gov.br](http://www.portaldomicroempreendedor.gov.br);

9.7.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.7.4. Inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis onde opera, com averbação no Registro onde tem sede a matriz, no caso de ser o participante sucursal, filial ou agência;

9.7.5. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.7.6. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

9.7.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

9.7.8. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

#### **9.8. Regularidade fiscal e trabalhista:**

9.8.1. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.8.2. Prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

9.8.3. Prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.8.4. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.8.5. Prova de inscrição no cadastro de contribuintes estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o objeto contratual;

9.8.6. Prova de regularidade com a Fazenda Estadual do domicílio ou sede do licitante, relativa à atividade em cujo exercício contrata ou concorre;

9.8.7. Caso o licitante seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante declaração da Fazenda Estadual do seu domicílio ou sede, ou outra equivalente, na forma da lei;

9.8.8. Caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

#### **9.9. Qualificação Econômico-Financeira.**

9.9.1. Certidão negativa de falência e concordata expedida há **menos de 60 (sessenta) dias** pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

9.9.2. Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

9.9.2.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);

9.9.2.2. No caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;

9.9.2.3. É admissível o balanço intermediário, se decorrer de lei ou contrato social/estatuto social.

9.9.2.4. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;

9.9.3. A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), superiores a 1 (um) resultantes da aplicação das fórmulas:

LG =	Ativo Circulante + Realizável a Longo Prazo
	Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

SG =	Ativo Total
	Passivo Circulante + Passivo Não Circulante

LC =	Ativo Circulante
	Passivo Circulante

9.9.4. As empresas que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar, considerados os riscos para a Administração, e, a critério da autoridade competente, o capital mínimo ou o patrimônio líquido mínimo de 10% (dez) do valor estimado da contratação ou do item pertinente.

#### 9.10. Qualificação Técnica

9.10.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados de capacidade técnica fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.10.1.1. Para fins da comprovação de que trata este subitem, os atestados deverão dizer respeito a contratos executados com as seguintes características mínimas:

9.10.2. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

9.10.3. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.10.4. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal e trabalhista, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.10.5. A não-regularização fiscal e trabalhista no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal e trabalhista, será concedido o mesmo prazo para regularização.

9.11. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no "chat" a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.12. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, seja por não apresentar quaisquer dos documentos exigidos, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.13. Nos itens não exclusivos a microempresas e empresas de pequeno porte, em havendo inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.

9.14. Declaração de Sustentabilidade Ambiental (Modelo Anexo do Edital), conforme disposto no art. 2º da IN SLTI/MPOG nº 01 de 19 de janeiro de 2010.

#### 10 - DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

10.1. A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 03 (três) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

10.1.1. Ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

10.1.2. Conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

10.1.3. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

10.1.4. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

10.2. Os preços deverão ser expressos em moeda corrente nacional, o valor unitário em algarismos e o valor global em algarismos e por extenso (art. 5º da Lei nº 8.666/93).

10.2.1. Ocorrendo divergência entre os preços unitários e o preço global, prevalecerão os primeiros; no caso de divergência entre os valores numéricos e os valores expressos por extenso, prevalecerão estes últimos.

10.3. A oferta deverá ser firme e precisa, limitada, rigorosamente, ao objeto deste Edital, sem conter alternativas de preço ou de qualquer outra condição que induza o julgamento a mais de um resultado, sob pena de desclassificação.

10.4. A proposta deverá obedecer aos termos deste Edital e seus Anexos, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

10.5. As propostas que contenham a descrição do objeto, o valor e os documentos complementares estarão disponíveis na internet, após a homologação.

## 11 - DOS RECURSOS

11.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal e trabalhista da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

11.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

11.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.

11.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

11.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

11.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

11.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

## 12 - DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

12.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

12.2. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

12.2.1. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar o contrato, não retirar o instrumento equivalente ou não comprovar a regularização fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

12.3. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

12.3.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

12.3.2. A convocação feita por e-mail ou fac-símile dar-se-á de acordo com os dados contidos no SICAF, sendo responsabilidade do licitante manter seus dados cadastrais atualizados.

## 13 - DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

## 14 - DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 05 (cinco) dias corridos, contados a partir da data de sua convocação, para assinar eletronicamente via SEI/IFRO a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

14.1.1. Após homologação o fornecedor deverá providenciar o cadastro em CPF do responsável legal pela empresa no SEI/IFRO para assinatura da Ata de Registro de Preços.

14.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico SEI, para que seja assinada e devolvida no prazo de 05 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

14.3. O prazo estabelecido no subitem anterior para assinatura da Ata de Registro de Preços poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pelo(s) licitante(s) vencedor(s), durante o seu transcurso, e desde que devidamente aceito.

14.4. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

14.4.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

## 15 - DO REAJUSTAMENTO EM SENTIDO GERAL



15.1. As regras acerca do reajustamento em sentido geral do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

## 16 - DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO

16.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

## 17 - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

17.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.

## 18 - DO PAGAMENTO

18.1. As regras acerca do pagamento são as estabelecidas no Termo de Referência, anexo a este Edital.

## 19 - DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

19.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

19.1.1. Não assinar o termo de contrato ou aceitar/retirar o instrumento equivalente, quando convocado dentro do prazo de validade da proposta;

19.1.2. Não assinar a ata de registro de preços, quando cabível;

19.1.3. Apresentar documentação falsa;

19.1.4. Deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

19.1.5. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

19.1.6. Não mantiver a proposta;

19.1.7. Cometer fraude fiscal;

19.1.8. Comportar-se de modo inidôneo;

19.2. As sanções do item acima também se aplicam aos integrantes do cadastro de reserva, em pregão para registro de preços que, convocados, não honrarem o compromisso assumido injustificadamente.

19.3. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.

19.4. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas nos subitens anteriores ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

19.4.1. Advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

19.4.2. Multa de 05.% (cinco por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

19.4.3. Suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

19.4.4. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;

19.5. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados;

19.6. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com as demais sanções.

19.7. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, se houver indícios de prática de infração administrativa tipificada pela Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente, com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização – PAR.

19.8. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846, de 1º de agosto de 2013, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

19.9. O processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública Federal resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

19.10. Caso o valor da multa não seja suficiente para cobrir os prejuízos causados pela conduta do licitante, a União ou Entidade poderá cobrar o valor remanescente judicialmente, conforme artigo 419 do Código Civil.

19.11. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

19.12. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

19.13. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

19.14. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

## 20 - DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

- 20.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.
- 20.2. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.
- 20.3. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.
- 20.4. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

## 21 - DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO

- 21.1. Até 03 (três) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.
- 21.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail: [ccl.colorado@ifro.edu.br](mailto:ccl.colorado@ifro.edu.br), ou por petição dirigida ou protocolada no endereço do Edital, seção CCL.
- 21.3. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelos responsáveis pela elaboração deste Edital e seus anexos, decidir sobre a impugnação no prazo de até dois dias úteis contados da data de recebimento da impugnação.
- 21.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.
- 21.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.
- 21.6. O pregoeiro responderá aos pedidos de esclarecimentos no prazo de dois dias úteis, contado da data de recebimento do pedido, e poderá requisitar subsídios formais aos responsáveis pela elaboração do edital e dos anexos.
- 21.7. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.
- 21.8. A concessão de efeito suspensivo à impugnação é medida excepcional e deverá ser motivada pelo pregoeiro, nos autos do processo de licitação.
- 21.9. As respostas aos pedidos de esclarecimentos serão divulgadas pelo sistema e vincularão os participantes e a administração.

## 22 - DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

- 22.1. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.
- 22.2. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.
- 22.3. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.
- 22.4. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.
- 22.5. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.
- 22.6. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.
- 22.7. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
- 22.8. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.
- 22.9. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.
- 22.10. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.
- 22.11. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br), e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço do edital, nos dias úteis, no horário das 08h00 às 16h30min, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.
- 22.12. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

Termo de Referência ANEXO I

Minuta de Ata de Registro de Preços, ANEXO II

Modelo de Proposta ANEXO III

Declaração de Sustentabilidade Ambiental ANEXO IV

Termo de Responsabilidade SEI ANEXO V

Colorado do Oeste, 21 de julho de 2020

ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

Processo nº 23243.008659/2020-17

**Órgão Gerenciador:** INSTITUTO FEDERAL DE RONDÔNIA – CAMPUS COLORADO DO OESTE**Localização:** BR 435 km 63 Zona Rural do Município de Colorado do Oeste**Unidade Gestora:** 158341. **Gestão:** 26421 **CNPJ** 10.817.343/0004-40**Dados Contato:** 069 3341 7605 (DPLAD)/ 069 99981 9127 (Tel. Móvel DPLAD)/ [dplad.colorado@ifro.edu.br](mailto:dplad.colorado@ifro.edu.br) / [campuscolorado@ifro.edu.br](mailto:campuscolorado@ifro.edu.br) / [Vanderlei.kuipers@ifro.edu.br](mailto:Vanderlei.kuipers@ifro.edu.br) / [franciany.andreata@ifro.edu.br](mailto:franciany.andreata@ifro.edu.br) / [Eduardo.aquino@ifro.edu.br](mailto:Eduardo.aquino@ifro.edu.br).**Pregão :** Eletrônico / SRP / Preço Sigiloso**A OBJETO (Inciso I, art. 3.º da Lei 10.520/2002 e Decreto 10.024/2019):**

1 - A presente licitação será dividida em itens/grupo, e tem por objeto o registro de preço para a aquisição futura e parcelada de mobiliário, tendo como objetivo de atender ao Instituto Federal de Rondônia/ Campus Colorado do Oeste e participantes, durante a validade da ata de registro de preço, conforme especificações e quantitativos indicados neste termo de referência conforme a tabela abaixo:

## 1.1. DESCRIÇÃO DOS MOBILIÁRIOS A SEREM LICITADOS.

## ITENS ISOLADOS

Item	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
1	1	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido, dimensões: 1.500 x 700 x 600mm (C x L x H) m, 10. Conjunto de assento e encosto composto por 10 réguas de madeira furadas e envernizadas, cada uma fixada à estrutura por 4 (quatro) parafusos com cabeça arredondada (parafuso francês).	300775	Unidade	65		
2	2	CADEIRA FIXA: Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um “U” invertido em tubo de aço com secção circular com 1” (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8” (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) . Todas as peças metálicas são soldadas pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base. Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Furos em medindo 153mm2, possuindo de três a cinco fileiras no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado somente na parte posterior do encosto. Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de	363839	Unidade	381		

		<p>largura. Furos de aeração medindo 128mm<sup>2</sup>, possui uma ou duas fileiras no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 hora, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro.</p>				
3	3	<p>CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores, sendo de 03 (três) a 05 (cinco) fileiras, possuindo de 03 a cinco furos cada fileira, com curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 285 mm no eixo central da sua curvatura. Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Deverá possuir respiradores, possuindo de 01 (uma) a 02 (duas) fileiras com no mínimo 03 (três) a 05 (cinco) furos por fileira. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea, fixado na estrutura através de quatro rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas: largura 460 mm e 390 mm de profundidade e espessura de 5-8 mm. Prancheta: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores fiquem dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18-22mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A prancheta tem desenho ergonômico para melhor acomodação do usuário, é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt ou tecnologia comprovadamente de melhor qualidade. Deverá ser fixados por meio de parafusos de aço m6 bicromatizados rosqueados em bucha metálicas rosqueadas na madeira. Estrutura: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Estrutura em aço composta por duas laterais no formato de um trapézio, em tubo de aço redondo com 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo de aço do tipo oblongo. Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm ou tubo de aço oblongo na mesma espessura, uma barra reta e outra com dobras em ângulo nas extremidades, a peça com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas peças para encaixe de cinco filetes redondo maciço de aço com no mínimo 4,76mm, interligam as peças na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Barra paralela superior perpendicular ao par de trapézios em tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, em formato de “C”, ao final da barra o tubo é prensado para evitar o uso de ponteira plástica. Dobra em “C” para dar resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 12,7x 3,18mm. Segunda barra</p>	459292	Unidade	1450	

	<p>paralela ao par de trapézio em tubo redondo de aço de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, peça única dobrada para dar travamento dos trapézios, dar sustentação ao suporte de assento e ser suporte para fixar a prancheta. Ao final da dobra da peça o tubo é prensado para evitar a utilização de ponteira plástica. Dois apoios de assento e encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço redondo de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, dobrado com leve inclinação para acomodar a coluna lombar do usuário, utiliza-se chapa com espessura de 1,5mm para maior resistência da peça. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 horas, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro. Apresentar teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta (cópia autenticada), com informações e dados suficientes pra análise do produto testado.</p>				
4	<p>MESA PARA REFEITÓRIO COM 4 (QUATRO CADEIRAS) - Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 32mm com parede de 2,5mm em aço dobrados com formato de "C", os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades. Todas recebem sapatas com regulagem mínima 14mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão e ponteiras plásticas nas extremidades. Ao centro realizando a união dos pés um tubo redondo em aço de 31,75mm com parede de 2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. As cadeiras são confeccionadas em aço carbono com pés em tubo redondo de 25mm com parede de 1,2mm, encosto em chapa de aço prensada e dobrada com espessura de 1,2mm, arcos em tubo redondo de 20mm com parede de 1,2mm e suportes do assento com 1,5 de espessura. Ponteiras plásticas ao nas extremidades composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura e Cadeiras: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura Tampo: Confeccionado em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 700 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 25 N/mm<sup>2</sup>. Tampo com chanfro em angulo nas extremidades. É aplicado no chanfro tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Quatro assentos confeccionados em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 20mm de espessura. Revestido em uma face com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 720 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 35 N/mm<sup>2</sup>. Assentos com arredondamento na extremidade. É aplicado na parte superior tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes e aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma</p>	308401	Unidade	128	

	<p>boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Dimensões: Largura: 125 (cm); Profundidade: 83 (cm); Altura: 80 (cm). Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Apresentar Laudo/Relatório - Móveis de madeira - Requisitos e ensaios para superfícies pintadas – NBR 14535/08 (cópia autenticada), com indicação a ensaios relacionados: Resistência do filme ao Impacto e Determinação da Aderência.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

## GRUPO 01

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G1	5	<p>ADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -ENCOSTO : Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 43 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. ASSENTO: Assento em Compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m<sup>3</sup> com 55 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço</p>	445779	Unidade	328		

SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 73 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 26 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 130 x 130 mm e 170 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115-125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular com no mínimo 20x30 mm e 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 13 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou por outro mecanismo que atenda as exigências da NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas : Altura do Encosto: 375 mm ; Largura do Encosto: 445 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma



		flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada; e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de endentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.					
G1	6	LONGARINA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS – Dimensões estimadas: Largura total: 1925mm, Largura do Assento: 465 mm, Profundidade do Assento: 410 mm, Largura do Encosto: 462 mm, Altura do Encosto: 395 mm, Altura Total da Longarina: 900 mm. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8mm de curso máximo de regulagem. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento da contra capa do encosto em Poliéster fixado por grampos	275480	Unidade	62		

com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços "Z" confeccionado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro (7/8") e 1,90mm de espessura de parede. Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado. Ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 16031 - Móveis - Assentos Múltiplos.

G1	7	<p>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS – Dimensões estimadas: Profundidade do assento: 480 mm, Largura do assento: 485 mm, Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 440 mm - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.- Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no encosto plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Os componentes metálicos pintados possuem 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.- A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação</p>	433305	Unidade	380		
----	---	---	--------	---------	-----	--	--

continua à temperatura de 200° C. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a

		Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.				
G1	8	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO: Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média ou estrutura em polipropileno injetado de 12mm. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35-37% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO: Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50-60 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apoio braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 70-90 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 130 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70-90 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° -25° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com</p>	328749	Unidade	342	

molhas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115-120 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 a 5 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular mínimo 20x30 e mínimo de 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou ou fixado conforme atenda a NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 520 mm ; Largura do Encosto: 450 mm. Profundidade do Assento: 470 mm Largura do Assento: 480 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos

		<p>cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>					
G1	9	<p>POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA- ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a</p>	231344	Unidade	85		

acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m<sup>2</sup>, fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e chapa de aço NBR 6658 com 4,75-5 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.

**APOIO DE CABEÇA:** Apoio de cabeça confeccionado em polipropileno copolímero injetado com aplique frontal de poliuretano injetado. Montagem feita por sistema click.

**ASSENTO:** Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 55 Kg/m<sup>3</sup> e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola.

Travessa de reforço e fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura, com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feito por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 2 mm.

**BRAÇOS :** Apoia braços em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 70-95 mm de curso.

Chapa para fixação no assento com 6,35 mm de espessura.

**MECANISMO:** Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

**COLUNA:** Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

**BASE :** Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que



<p>possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultrafosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada.</p> <p>Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 630 mm; Altura do apoio de Cabeça: 190 mm; Largura do Encosto: 470 mm; Largura do apoio de Cabeça: 335 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentos a serem apresentados junto com a proposta: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>			
--	--	--	--

## GRUPO 02

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G2	10	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 635 mm; Altura do Encosto: 455 mm; Largura do Encosto: 450 mm; Profundidade do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm; Altura da Superfície do Assento: 440 mm; Largura da prancheta: 250 mm; Profundidade da prancheta: 300 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em 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 microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou</p>	239342	Unidade	212		

		<p>Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15878/2011 - Móveis - Assentos para Espectadores - Requisitos e Métodos de Ensaio para Resistência e Durabilidade; Norma ISO 354 - Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante</p>					
G2	11	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 940 mm; Altura do Encosto: 480 mm; Largura do Encosto: 770 mm; Profundidade do Assento: 525 mm; Largura do Assento: 770mm; Altura da Superfície do Assento: 460 mm; Largura da prancheta: 260 mm; Profundidade da prancheta: 310 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial NBR 6658 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados 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. Braços: Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado</p>	462031	Unidade	22		

	<p>Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoio braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras</p>					
--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 03 – AMPLA CONCORRÊNCIA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G3	12	<p>SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 990 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 990 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 1300 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta</p>	239248	Unidade	45		

		de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;					
G3	13	SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Largura do Assento 3 lugares: 1540 mm, Profundidade Superfície do Assento: 550 mm, Extensão Vertical do encosto: 330 mm, Largura do Encosto 3 lugares: 1540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m <sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m <sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;	460085	Unidade	41		
G3	14	SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 540 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada	244872	Unidade	40		

	<p>para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>					
--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 04

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	V. Unit.	Total
G4	15	<p>ARMÁRIO BAIXO DUPLO 4 PORTA E 1 NICHOS: Dimensões Largura: 160CM; Profundidade: 50CM; Altura: 80cm Descrição Complementar: TAMPO: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Duas prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. PRATELEIRAS, FUNDO, POSTERIOR, LATERAIS, DIVISORIA VERTICAL, ENGROSSO E PORTAS: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>,</p>	388274	Unidade	69		

		<p>resistência à tração perpendicular <math>\text{kgf/cm}^2 = 3,6</math>, resistência à flexão estática <math>\text{kgf/cm}^2 = 163</math>, resistência à tração superficial <math>\text{Kgf/cm}^2 = 10,2</math> de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As prateleiras reguláveis utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No posterior é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nos engrossos para caracterizar o efeito imbutido, por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até <math>110^\circ</math>, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador em alumínio escovado em formato concha fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.</p>				
G4	16	<p>ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm. Tampo e base Em madeira Medium Density Particles de 25-27 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. A base recebe acabamento com rodapé retangular metálico em chapa de aço dobrada com espessura de 0,9 mm e dimensão de 790x472x33 mm, fixado em sua face inferior através de parafuso 4,0x20 mm com rosca auto atarraxante. Laterais e fundo Em madeira Medium Density Particles de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Prateleira Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Porta Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura. Revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, e colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas alternativamente poderão ser confeccionadas em Medium Density Fiberboard de 18-20 mm de espessura, com acabamento em pintura poliuretânica, raio de 2 mm nas arestas. Medium Density Particles com certificação FSC (Forest Stewardship Council). Articulação de cada porta através de 04 dobradiças metálicas com abertura de <math>110^\circ</math>, com mini-cilindro pneumático incorporado para amortecer fechamento, parafuso 3,5x16 chato Philips, bucha de nylon para fixação do parafuso nas laterais. Puxador em perfil maciço de alumínio com <math>1'' \times 3/8''</math> e 384 mm de comprimento, fixado por parafusos e distanciador da porta de 25-30 mm de comprimento e 14-20 mm de diâmetro. Fechadura das portas, modelo cremona, batente em perfil em PVC com extremidade co- extrudada para fechamento suave e vedação eficiente. Duas chaves, ambas com empunhadura dobrável. Emoldramento superior diretor Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25-30 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica Emoldramento Lateral Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica. 5. Acabamento Corpo e prateleiras na cor branco diamante ,e portas a definir. Montagem Através buchas com rosca M6, pinos cilíndricos de tração que se acoplam a dispositivos metálicos excêntricos das laterais, mais cavilhas plásticas e sapatá niveladora em plástico. A prateleira regulável é fixada através do dispositivo RTA e suporte para prateleira HAFELE A prateleira fixa será fixada através do parafuso rosca soberba em aço, fixado no furo para receber minifix localizada no centro das laterais. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira Componentes Metálicos Todas as peças metálicas recebem tratamento de desengraxamento e decapagem, através de produtos sem a presença de metais pesados, reduzindo resíduos ambientalmente perigosos, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos,</p>	229699	Unidade	63	

		<p>apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	17	<p>ARMÁRIO de MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	458657	Unidade	128	
G4	18	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA COM DUAS PORTAS:Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com</p>	444623	Unidade	105	



		<p>1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	19	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA Dimensões Estimadas: Largura: 78-88cm ;Profundidade: 48-58cm; Altura:158-168cm Armário Semi aberto - Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outro lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se</p>	259127	Unidade	76	

		<p>abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	20	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO) COM DUAS PORTAS: Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm. Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-55mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 15-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por</p>	229699	Unidade	72	

		ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.				
G4	21	<p>ARMARIO FECHADO COM 2 PORTAS- ARMÁRIO EM MADEIRA :Dimensões Estimadas: Largura: 78-90cm ;Profundidade: 48-58-cm; Altura: 158-168cm</p> <p>Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	458707	Unidade	107	
G4	22	<p>ESCANINHO MADEIRA COM OITO PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexoO tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais, 08 Portas e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores,</p>	330206	Unidade	48	

		<p>verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Com 08 portas que são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até cento e dez graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	23	<p>ESCANINHO MADEIRA SEM PORTAS : Largura: 80cm; Profundidade: 50cm ; Altura:160, com 12 (doze) divisões de mesma metragem - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada espaço. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	391200	Unidade	49	
G4	24	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL - Dimensões Estimadas: Largura: 850mm, Profundidade: tampo 600mm / laterais + painel frontal 825mm, Altura:</p>	290266	Unidade	115	

		<p>do tampo 750mm / do painel lateral 1370mm. Estruturas: As peças metálicas recebem tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Duas estruturas para amarração dos componentes de aglomerado de média densidade em tubo quadrado de aço carbono de 25mm com parede de 1,2mm. Fechamento em aço com espessura de 1,2mm. As estruturas recebem rebites repuxo padrão m6 para encaixe de pinos metálicos m6 para fixação nos painéis laterais e painel frontal. Duas calhas em aço carbono de 0,9mm de espessura, estampada e dobrada, encaixes para tomadas elétricas e RJ. Fixadas com parafusos metálicos no painel frontal. Suporte para sapata em aço com 1,2mm de espessura fixada na parte inferior dos painéis laterais com parafusos metálicos bicromatizados. Todos suportes recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar nos suportes deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Painéis Laterais, Tampo e Painel Frontal: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade com 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido na parte frontal e nos painéis laterais em duas faces com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. As outras faces do Tampo e Painéis Laterais juntamente com o Painel Frontal são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Os acessos do cabeamento ao tampo e nos Painéis Laterais são feitos por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas.</p>				
G4	25	<p>GAVETEIRO FIXO 4 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 40-44cm; Profundidade: 58-65cm; Altura: 73-78cm. - 04 Gavetas: Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6mm e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Fundo, Posterior, Laterais e 04 Frentes: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de</p>	300645	UNIDADE	97	

		<p>50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada gaveta e frente. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	26	<p>GAVETEIRO MÓVEL 3 GAVETAS- Dimensões Estimadas: Largura: 39-45cm; Profundidade: 48-55cm; Altura: 53-60cm. - 03 Gavetas: Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Fundo, Posterior, Laterais e 04 Frentes: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo são fixados 04 rodízios com 500mmm de diâmetro cada, de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada gaveta e frente. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados.</p>	462075	Unidade	114	

		<p>Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório reconhecido e acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	27	<p>MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm. - Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiros de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem entre-14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado.</p> <p>Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório reconhecido e acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>	460897	Unidade	105	
G4	28	<p>MESA CURVA (MODELO EM 'L'): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).: Tampo interião confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 55</p>	329685	Unidade	163	

		<p>mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paineis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>					
G4	29	<p>MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm): Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém -30 de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 50-60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paineis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com</p>	329681	Unidade	20		



		<p>adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração.Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G4	30	<p>MESA DE CENTRO PÉS METÁLICOS CIRCULARES – Medidas Estimadas: Largura: 120 (cm); Profundidade: 70 (cm); Altura: 50 (cm). Estrutura metálica que deverá receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Será realizado pré-tratamento nanocerâmico. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 88,9mm com parede de 1,5mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, com 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. . Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar</p>	345803	UNIDADE	14	

		<p>manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas.</p>				
G4	31	<p>MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paine: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo .</p>	445806	Unidade	92	

G4	32	<p>MESA RETANGULAR COM 2 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 140cm; Profundidade: 60cm; Altura: 75cm - Tempo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiros plásticos. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço, 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. Auto travante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura 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 acabamento níquelado e capa plástica corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 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. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que</p>	462100	Unidade	75				
----	----	---	--------	---------	----	--	--	--	--

		determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo					
G4	33	<p>MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com</p>	366890	Unidade	125		

		modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo					
G4	34	<p>MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm). Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 23-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. O formato do tampo pode ser ovalado ou arqueado -Estruturas: Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação central e quatro para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém três suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura central e dois em cada estrutura lateral. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>	460900	Unidade	16		

## ITENS ISOLADOS PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/ EPP

Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
35	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido, dimensões: 1.500 x 700 x 600mm (C x L x H) m, 10. Conjunto de assento e encosto composto por 10 réguas de madeira furadas e envernizadas, cada uma fixada à estrutura por 4 (quatro) parafusos com cabeça arredondada (parafuso francês).	300775	Unidade	48		
36	CADEIRA FIXA: Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um "U" invertido em tubo de aço com secção circular com 1" (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8" (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre	363839	Unidade	117		

	<p>as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1” (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm). Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiras e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base. Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Furos em medindo 153mm<sup>2</sup>, possuindo de três a cinco fileiras no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado somente na parte posterior do encosto. Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração medindo 128mm<sup>2</sup>, possui uma ou duas fileira no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 hora, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro.</p>				
37	<p>CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores, sendo de 03 (três) a 05 (cinco) fileiras, possuindo de 03 a cinco furos cada fileira, com curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 285 mm no eixo central da sua curvatura. Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Deverá possuir respiradores, possuindo de 01 (uma) a 02 (duas) fileiras com no mínimo 03 (três) a 05 (cinco) furos por fileira. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea, fixado na estrutura através de quatro rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas: largura 460 mm e 390 mm de profundidade e espessura de 5-8 mm. Prancheta: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18-22mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A prancheta tem desenho ergonômico para melhor acomodação do usuário, é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt ou tecnologia comprovadamente de melhor qualidade. Deverá ser fixados por meio de parafusos de aço m6 bicromatizados rosqueados em bucha metálicas rosqueadas na madeira. Estrutura: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do</p>	459292	Unidade	200	

	<p>processo de pintura. Estrutura em aço composta por duas laterais no formato de um trapézio, em tubo de aço redondo com 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo de aço do tipo oblongo. Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm ou tubo de aço oblongo na mesma espessura, uma barra reta e outra com dobras em ângulo nas extremidades, a peça com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas peças para encaixe de cinco filetes redondo maciço de aço com no mínimo 4,76mm, interligam as peças na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Barra paralela superior perpendicular ao par de trapézios em tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, em formato de "C", ao final da barra o tubo é prensado para evitar o uso de ponteira plástica. Dobra em "C" para dar resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 12,7x 3,18mm. Segunda barra paralela ao par de trapézio em tubo redondo de aço de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, peça única dobrada para dar travamento dos trapézios, dar sustentação ao suporte de assento e ser suporte para fixar a prancheta. Ao final da dobra da peça o tubo é prensado para evitar a utilização de ponteira plástica. Dois apoios de assento e encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço redondo de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, dobrado com leve inclinação para acomodar a coluna lombar do usuário, utiliza-se chapa com espessura de 1,5mm para maior resistência da peça. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 horas, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro. Apresentar teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta (cópia autenticada), com informações e dados suficientes pra análise do produto testado.</p>					
38	<p>MESA PARA REFEITÓRIO COM 4 (QUATRO CADEIRAS) - Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 32mm com parede de 2,5mm em aço dobrados com formato de "C", os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades. Todas recebem sapatas com regulagem mínima 14mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão e ponteiras plásticas nas extremidades. Ao centro realizando a união dos pés um tubo redondo em aço de 31,75mm com parede de 2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. As cadeiras são confeccionadas em aço carbono com pés em tubo redondo de 25mm com parede de 1,2mm, encosto em chapa de aço prensada e dobrada com espessura de 1,2mm, arcos em tubo redondo de 20mm com parede de 1,2mm e suportes do assento com 1,5 de espessura. Ponteiras plásticas ao nas extremidades composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura e Cadeiras: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura Tampo: Confeccionado em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 700 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 25 N/mm<sup>2</sup>. Tampo com chanfro em angulo nas extremidades. É aplicado no chanfro tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento.</p>	308401	Unidade	42		

<p>Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Quatro assentos confeccionados em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 20mm de espessura. Revestido em uma face com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 720 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 35 N/mm<sup>2</sup>. Assentos com arredondamento na extremidade. É aplicado na parte superior tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes e aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Dimensões: Largura: 125 (cm); Profundidade: 83 (cm); Altura: 80 (cm). Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Apresentar Laudo/Relatório - Móveis de madeira - Requisitos e ensaios para superfícies pintadas – NBR 14535/08 (cópia autenticada), com indicação a ensaios relacionados: Resistência do filme ao Impacto e Determinação da Aderência.</p>					
--	--	--	--	--	--

## Grupo 05- Exclusivo Participação de ME/ EPP – COTA.

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G5	39	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -ENCOSTO : Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m <sup>3</sup> com 43 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4" x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. ASSENTO: Assento em Compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m <sup>3</sup> com 55 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento	445779	Unidade	25		



zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

**BRAÇOS:** Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 73 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 26 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

**MECANISMO:** Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 130 x 130 mm e 170 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

**COLUNA:** Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115-125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

**BASE :** Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular com no mínimo 20x30 mm e 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 13 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica

inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou por outro mecanismo que atenda as exigências da NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas : Altura do Encosto: 375 mm ; Largura do Encosto: 445 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a

		<p>Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de endentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>					
G5	40	<p>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS – Dimensões estimadas: Profundidade do assento: 480 mm, Largura do assento: 485 mm, Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 440 mm - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.- Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no encosto plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada</p>	433305	Unidade	04		

anatômica em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Os componentes metálicos pintados possuem 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.- A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por

		laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.					
G5	41	POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO: Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média ou estrutura em polipropileno injetado de 12mm. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m <sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35-37% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO: Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50-60 Kg/m <sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20	328749	Unidade	20		

fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRACOS: Apoio braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 70-90 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 130 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70-90 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° -25° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115-120 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 a 5 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular mínimo 20x30 e mínimo de 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou ou fixado conforme atenda a NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de

superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 520 mm ; Largura do Encosto: 450 mm. Profundidade do Assento: 470 mm Largura do Assento: 480 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada; e)

		NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.				
G5	42	<p>POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA- ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m<sup>2</sup>, fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e chapa de aço NBR 6658 com 4,75-5 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.</p> <p>APOIO DE CABEÇA: Apoio de cabeça confeccionado em polipropileno copolímero injetado com aplique frontal de poliuretano injetado. Montagem feita por sistema click.</p> <p>ASSENTO: Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 55 Kg/m<sup>3</sup> e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola.</p> <p>Travessa de reforço e fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura, com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feito por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 2 mm.</p> <p>BRAÇOS : Apoia braços em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 70-95 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 6,35 mm de espessura.</p> <p>MECANISMO: Mecanismo do tipo relax Syncron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.</p> <p>COLUNA: Coluna central</p>	231344	Unidade	09	



desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. BASE :Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultrafosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada.

Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 630 mm; Altura do apoio de Cabeça: 190 mm; Largura do Encosto: 470 mm; Largura do apoio de Cabeça: 335 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentos a serem apresentados junto com a proposta: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à

	compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.																			
--	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 6- EXCLUSIVO PARA ME/ EPP – COTA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G6	43	POLTRONA DE AUDITÓRIO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 635 mm; Altura do Encosto: 455 mm; Largura do Encosto: 450 mm; Profundidade do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm; Altura da Superfície do Assento: 440 mm; Largura da prancheta: 250 mm; Profundidade da prancheta: 300 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em 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 microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m <sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 ffp e porcas de garra encravadas e rebatadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m <sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura em cada lado do assento. Batentes do final de curso do	239342	Unidade	20		

		<p>assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15878/2011 - Móveis - Assentos para Espectadores - Requisitos e Métodos de Ensaio para Resistência e Durabilidade; Norma ISO 354 - Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante</p>					
G6	44	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 940 mm; Altura do Encosto: 480 mm; Largura do Encosto: 770 mm; Profundidade do Assento: 525 mm; Largura do Assento: 770mm; Altura da Superfície do Assento: 460 mm; Largura da prancheta: 260 mm; Profundidade da prancheta: 310 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial NBR 6658 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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</p>	462031	Unidade	10		

	<p>vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados 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. Braços: Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras</p>					
--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 07 / EXCLUSIVO PARTICIPAÇÃO ME / EPP – COTA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G7	45	SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 990 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 990 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 1300 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para	239248	Unidade	13		

		<p>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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>				
G7	46	<p>SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Largura do Assento 3 lugares: 1540 mm, Profundidade Superfície do Assento: 550 mm, Extensão Vertical do encosto: 330 mm, Largura do Encosto 3 lugares: 1540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante</p>	460085	Unidade	07	

		com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;					
G7	47	<p>SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 540 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>	244872	Unidade	10		

## GRUPO 08 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP – COTA.

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	TOTAL	V. Unitário	Total

G8	48	<p>ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm. Tampo e base Em madeira Medium Density Particles de 25-27 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. A base recebe acabamento com rodapé retangular metálico em chapa de aço dobrada com espessura de 0,9 mm e dimensão de 790x472x33 mm, fixado em sua face inferior através de parafuso 4,0x20 mm com rosca auto atarraxante. Laterais e fundo Em madeira Medium Density Particles de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Prateleira Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Porta Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura. Revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, e colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas alternativamente poderão ser confeccionadas em Medium Density Fiberboard de 18-20 mm de espessura, com acabamento em pintura poliuretânica, raio de 2 mm nas arestas. Medium Density Particles com certificação FSC (Forest Stewardship Council). Articulação de cada porta através de 04 dobradiças metálicas com abertura de 110°, com mini-cilindro pneumático incorporado para amortecer fechamento, parafuso 3,5x16 chato Philips, bucha de nylon para fixação do parafuso nas laterais. Puxador em perfil maciço de alumínio com 1” x 3/8” e 384 mm de comprimento, fixado por parafusos e distanciador da porta de 25-30 mm de comprimento e 14-20 mm de diâmetro. Fechadura das portas, modelo cremona, batente em perfil em PVC com extremidade co- extrudada para fechamento suave e vedação eficiente. Duas chaves, ambas com empunhadura dobrável. Emolduramento superior diretor Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25-30 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica Emolduramento Lateral Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica. 5. Acabamento Corpo e prateleiras na cor branco diamante ,e portas a definir. Montagem Através buchas com rosca M6, pinos cilíndricos de tração que se acoplam a dispositivos metálicos excêntricos das laterais, mais cavilhas plásticas e sapata niveladora em plástico. A prateleira regulável é fixada através do dispositivo RTA e suporte para prateleira HAFELE A prateleira fixa será fixada através do parafuso rosca soberba em aço, fixado no furo para receber minifix localizada no centro das laterais. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira Componentes Metálicos Todas as peças metálicas recebem tratamento de desengraxamento e decapagem, através de produtos sem a presença de metais pesados, reduzindo resíduos ambientalmente perigosos, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela Abergó, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	229699	Unidade	04		
G8	49	<p>ARMÁRIO de MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das</p>	458657	Unidade	04		

		<p>prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela Abergo, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>					
G8	50	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA COM DUAS PORTAS:Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medind o18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e</p>	444623	Unidade	05		



		<p>setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>					
G8	51	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO) COM DUAS PORTAS: Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm. Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxilio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxilio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-55mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 15-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e</p>	229699	Unidade	03		

		especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.					
G8	52	<p>ESCANINHO MADEIRA COM OITO PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Alumínio-Magnésium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais, 08 Portas e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Alumínio-Magnésium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Com 08 portas que são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até cento e dez graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	330206	Unidade	08		
G8	53	<p>MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm. - Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampo. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiros de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem entre-14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p>	460897	Unidade	03		

		<p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G8	54	<p>MESA CURVA (MODELO EM 'L'): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 55 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paineis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os paineis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Alumínio-Magnésium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapatas a estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o</p>	329685	Unidade	10	

		<p>Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G8	55	<p>MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).: Tampo interião confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém -30 de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 50-60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painéis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por</p>	329681	Unidade	06	

		ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo					
G8	56	<p>MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. PAINEL: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiros plásticos. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo .</p>	445806	Unidade	08		
G8	57	MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo	366890	Unidade	05		

		<p>prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>					
G8	58	<p>MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm). Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 23-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. O formato do tampo pode ser ovalado ou arqueado -Estruturas: Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura</p>	460900	Unidade	04		

	<p>de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação central e quatro para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém três suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura central e dois em cada estrutura lateral. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
--	--	--	--	--	--

1.1.2. Estimativa de consumo individualizado, do órgão Gerenciador IFRO /Campus Colorado do Oeste. (Local de Entrega Município Colorado do Oeste. / Rondônia)

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Quantidade Mínima por Aquisição	Quantidade Máxima por Aquisição	Total
36	36	CADEIRA FIXA: Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um "U" invertido em tubo de aço com seção circular com 1" (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8" (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm).	05	20	20
37	37	CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores quadrados ou elípticos, possuindo no mínimo 04 (quatro) fileiras.	50	150	200
38	38	MESA PARA REFEITÓRIO COM 4 (QUATRO CADEIRAS) - Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 32mm com parede de 2,5mm em aço	05	20	20

		dobrados com formato de "C", os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades.			
G5	39	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -ENCOSTO : Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.	02	15	15
G5	41	POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO: Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14-20 mm de espessura média.	03	10	10
G5	42	POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA- ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65-75 mm de curso.	01	02	02
G8	48	ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm. Tampo e base Em madeira Medium Density Particles de 25-27 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council),	01	04	04
G8	49	ARMÁRIO de MADEIRA COM PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961.	01	04	4
G8	50	ARMÁRIO EM MADEIRA (Baixo):Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961.	01	05	05
G8	51	ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO): Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm. Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961.	01	03	03
G8	52	ESCANINHO MADEIRA : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt.	02	08	8
G8	53	MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm. - Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo.	01	03	03
G8	54	MESA CURVA (MODELO EM 'L'): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt.	02	10	10
G8	55	MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém -30 de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto	01	06	6



		de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt.			
G8	56	MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt.	02	08	08
G8	57	MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt.	01	05	05
G8	58	MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm). Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 23-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tamos.	01	04	04

1.2. A licitação será destinada a participação exclusiva ME/ EPP e MEL, para os itens:

a) Isoladamente do 35 ao 38;

b) Agrupados nos grupos 5, 6 ,7 e 8

1.2.1. Aos demais itens e grupos será destinado a ampla concorrência.

1.3. O prazo de vigência da contratação de fornecimento do produto é de 12 (doze) meses a contar da data da homologação.

1.4. Da sustentabilidade:

1.4.1. Considerando que a proteção ao meio ambiente é diretriz com sede constitucional (artigo 225 da Constituição Federal de 1988), prevista inclusive como dever da União (artigo 23, inciso VI, da CF/88) e de todos aqueles que exercem atividade econômica (artigo 170, inciso VI, da CF/88), e o dever de ser cada vez mais constante e consistente o esforço, por parte da Administração Pública, de assegurar a prevalência de tal princípio em todos os ramos e momentos de sua atuação, sendo neste contexto, uma das oportunidades mais significativas para a implementação de medidas de defesa ao meio ambiente é justamente através das licitações e contratações públicas. A Administração Pública, ao exigir que a empresa que pretende com ela contratar cumpra parâmetros mínimos de sustentabilidade ambiental e/ou social na fabricação ou comercialização de seus produtos, estará contribuindo de forma decisiva na consecução de seu dever constitucional;

1.4.2. Considerando a promoção do desenvolvimento nacional sustentável, atualmente, um dos três pilares das licitações públicas, ao lado da observância do princípio constitucional da isonomia e da seleção da proposta mais vantajosa para a Administração (artigo 3º da Lei nº 8.666/93, na redação dada pela Lei nº 12.349/2010), resolve inserir na descrição dos itens critérios que deverão ser obrigatórios para a homologação, adjudicação e na conferência no momento da entrega dos produtos;

1.4.3. Considerando o Decreto nº 7.746/2012 regulamenta tal dispositivo legal e estabelecer critérios, práticas e diretrizes gerais para a promoção do desenvolvimento nacional sustentável por meio das contratações realizadas pela administração pública federal direta, autárquica e fundacional e pelas empresas estatais dependentes, conforme seu artigo 4º, são diretrizes de sustentabilidade, que este processo utilizará para contratação;

1.4.4. Decide estabelecer critério de sustentabilidade ambiental e/ou social para cada item, detalhando na descrição do produto quais exigências que **DEVERÁ** ser atendida pelo fabricante e/ou pelo fornecedor do produto, como critério de sustentabilidade ambiental ou social conforme a exigência para o produto licitado.

1.4.5. Havendo dúvidas se o produto atende as especificações de sustentabilidade, o órgão contratante poderá realizar diligências (ex. enviar o produto para testes laboratoriais), ou convocar o licitante para que comprove a sustentabilidade do produto, de acordo com as exigências do edital.

1.4.5.1 A notoriedade da sustentabilidade ambiental e/ou social na fabricação do produto, será constatada pela administração, através de consulta no site do fabricante, e caso reste dúvida o fornecedor será convocado para saná-las, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, sob pena de preclusão.

1.4.5.1.1. No caso de preclusão do direito de comprovar os requisitos de sustentabilidade, a participante será desclassificada do item que não conseguir comprovar os requisitos exigidos.

1.4.6. O fornecedor poderá comprovar os critérios de sustentabilidade por meio de certificação, ou por qualquer outro meio de prova (IN nº 01/10, art. 5º § 1º), às suas custas.

1.4.7. Os produtos sejam reciclados e recicláveis ou que considerem critérios compatíveis com padrões de consumo social e ambiental.

1.4.8. Também serão exigidas as diretrizes de sustentabilidade de maior geração de empregos, preferencialmente com mão de obra local, ou seja, que o produto seja de fabricação nacional, estabelecendo assim promoção do desenvolvimento nacional sustentável sem a perda real da competição entre os licitantes, vistos os inúmeros fabricantes nacionais do produto a serem licitados, mantendo os objetivos legais da licitação.

1.4.8.1. A aquisição de bens produzidos no país atende, portanto, o art. 3º da Lei 8.666, de 1993, uma vez que o legislador elegeu a promoção do desenvolvimento nacional com um fim da licitação, tão relevante quanto o princípio da isonomia e a seleção da proposta mais vantajosa para a Administração.

1.4.9. A qualquer tempo, a Administração poderá solicitar comprovação da observação dos critérios de sustentabilidade ambiental ou de desenvolvimento nacional sustentável que foi critério de diferenciação na adjudicação e homologação da proposta, e caso não seja comprovado pela contratada, deverá a Administração aplicar as sanções administrativas cabíveis deste edital (fraudar a execução do contrato), sem prejuízo das sanções penais.

1.5. Quanto as propostas, referente a dimensões e espessuras do mobiliários e acessórios que os formam, serão aceitos os seguintes percentuais de variações:

1.5.1. Dimensões 10% (dez) por cento para mais ou para menos, desde que atendido os requisitos de habilitação e normas brasileiras de regulamentação exigido para o item ou que esteja contido neste edital de forma genérica;

1.5.2. Espessuras 5% (cinco) por cento para menos, desde que atendido os requisitos de habilitação e normas brasileira de regulamentação exigido para o item ou que esteja contido neste edital de forma genérica. Já se for ofertado uma espessura superior, entende que o produto seja de melhor qualidade.

## **B. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO.**

1. A razão da Necessidade – O IFRO Campus Colorado do Oeste, é uma instituição que foi incorporada e este novo modelo de autarquia de ensino criada em 2008, (IFRO Campus Colorado do Oeste), que possui 1553 discentes dos quais 189 são residentes. Antes da data citada, sua existência já era referência regional como Escola Agrotécnica Federal de Colorado do Oeste, hoje como Instituto, manter sua ideologia de ensino técnico profissionalizante e amplia seus horizontes para o ensino superior com os cursos Tecnólogo em Gestão Ambiental, Graduação em Agronomia e Zootecnia e Licenciatura em Ciências Biológicas, além de desenvolver cursos FIC na área agropecuária e alimentícia.

Os Mobiliários atenderam a demanda institucional (DPLAD e Coordenações, DIEPE e Coordenações, DE, DAPE, DEPESP) e foi dimensionada tendo em conta as necessidades pontuais de cada setor, dos quais foram implantadas novas atividades ou teve sua estrutura adequada para atender novas demandas e/ou ampliações de cursos, presenciais, FIC ou atividades de pesquisa e extensão, além de adequação de salas de aulas. São mobiliários estratégicos para a guarda de documentos transitórios e/ou permanentes, de apoio ao ensino/pesquisa e de atividades administrativas (financeiras, contábeis ou gestorais), além de criar ambiente adequado para o desenvolvimento das atividades laborais de docentes (nas salas de aula e sala de atendimento individualizado) e técnicos administrativos (salas administrativas pedagógicas, setoriais, financeiras e contábeis). Os mobiliários também são destinados aos discentes/acadêmicos sendo para segurança patrimonial ou para o adequado uso de desenvolvimento de aprendizagem (salas de estudo, biblioteca e refeitório).

O objetivo das aquisições é a adequação pontual e sem extravagância ou desnecessidade, isso pode ser observado no detalhamento dos locais que serão disponibilizados os mobiliários, sendo que os imóveis são em sua maioria, foram reformados, adequados ou ampliados e por isso demandamos mais mobiliário.

Neste sentido temos citamos as Reformas da Coordenação de Olericultura (sala administrativa e de aula), Coordenação de Cultura Perene (sala Administrativa, de aula e de estoque), Coordenação de Animais de Médio porte (Sala administrativa, de aula, laboratórios e inseminação), Bloco de Laboratório (sala administrativa e laborais técnico), CTI, Bloco pedagógico Administrativo (salas administrativas pedagógicas e salas individualizadas de atendimento), além da Coordenação de Animais de Pequeno Porte com início da obra agendada para julho/2020 e a Coordenação de Animais de Grande Porte com obra agendada para início em novembro. Assim demonstramos que a demanda do Campus Colorado do Oeste, não é fruto do achismo, e sim pautada de dados técnicos que demonstram a confiabilidade da demanda.

Com estas aquisições o Campus se fortalece nas atividades de ensino e nas pesquisas, além de melhorar estrutura dos alojamentos e outros locais destinados a alunos, e melhorando as condições de acessibilidade e inclusão. Para demonstrar a necessidade, o Campus Colorado do Oeste, mesmo neste período de retração econômica, expandiu com 08 novos laboratórios, um centro de pedagógico administrativos, reformou coordenações, está criando o CTI, ampliou seus grupos de pesquisa, sendo a Unidade do IFRO com maior número da rede, sendo assim demonstrada de forma numérica que as demandas são coerentes com a expansão empregada no Campus por docentes, técnicos e acadêmicos.

Os produtos serão necessários para atender:

A) Laboratório: Possuímos hoje no Campus 17 unidades, que atende todos os cursos ministrados pelo Campus mais as atividades de pesquisa e de extensão.

B) Refeitório: nossa grade curricular demanda atividades de processamento de alimentos, ou seja, nossas agroindústrias também são laboratório didáticos, além de possuímos demanda no refeitório para a produção de 1800 refeições dia, que são servidas a discentes e acadêmicos.

C) Agropecuários: Nosso Campus possui em sua característica primária de cursos na área agropecuária e ambiental, e o departamento que une todas as demandas neste sentido é o DIEPE, que tem 09 (nove) coordenações subordinadas, as quais funcionam como laboratório de atividades práticas tanto no ensino médio como no ensino superior. Fruto destas atividades desenvolvidas vem as parcerias com outros órgãos e com a iniciativa privada, sendo que para melhorar as qualidades técnicas, alguns mobiliários são necessários fazermos aquisições.

D) Comunicação: Para divulgação e publicidade de atos realizados na instituição são necessários poucos equipamentos que darão suporte para tal atividade.

E) Centro de Tecnologia da Informação: O Centro de Tecnologia "Agropecuária 4.0" do IFRO, Campus Colorado do Oeste fomentará, por meio de atividades ensino, pesquisa e extensão, a implantação de sistemas alternativos de produção, que valorizem a capacidade dos produtores e a potencialidade dos solos. O município de Colorado é carente de extensão tecnológica e formação voltadas para atividades alternativas, sistemas sustentáveis de produção e policultura, em superação aos atuais modelos de exploração tradicional, que agridem o solo e o meio em geral, além de impedir o melhor aproveitamento dos recursos, no que tange as demandas na área de agropecuária. Diante do exposto, fica evidente que há uma necessidade em sistematizar e diagnosticar as áreas de pastagens degradadas na região, verificar as demandas relacionadas à produção de volumosos suplementares e as estratégias adequadas de manejo de pastagens, a fim de produzir conhecimentos técnicos/científicos a serem transferidos aos pecuaristas, para impulsionar a produção agropecuária e contribuir positivamente com a economia da região. De forma geral, a inclusão de atividades de pesquisa e ensino contribuirão para auxiliar na formação de profissionais capacitados em atender aos agropecuaristas e estimularão o desenvolvimento tecnológico na região e na instituição, fortalecendo a implantação e manutenção de um Centro de Tecnologia em Recuperação de pastagens e a intensificação do uso de recursos forrageiros. Assim, será possível atender as demandas diretamente de produtores como atuar também em parcerias com instituições públicas e privadas que fomentem a manutenção e desenvolvimento das ações de ensino-pesquisa e transferência de tecnologia.

F) Coordenação de Serviços Gerais- Os mobiliários são necessários para adequação do ambiente do setor que é responsável pela realização de atividades na mecânica e atividades manutenção em bens imóveis e móveis. Para um melhor dimensionamento, o Campus hoje possui 85 edificações que em sua ampla maioria, foram construídas no século passado, sendo constantemente necessário reparos.

G) NAPNE- o Campus vem dia a dia, adequando sua estrutura física para melhor receber pessoas portadoras de necessidades especiais, e nesse sentido que levantamos demanda de equipamento para acessibilidade, vistos os inúmeros obstáculos do Campus e também para a inclusão, pois este ano recebemos nossa primeira discente deficiente visual.

H) Alojamento- melhorar a estrutura mobiliária dos alojamentos, proporcionando ambiente adequado para atividades de estudo.

Por todas as razões elencadas, nota-se a importância das aquisições dos mobiliários, os quais serão realizados somente num processo licitatório e não iremos dividir em grupos, pois mesmo tendo conhecimento que os produtos podem ser fornecidos por um mesmo fornecedor, acreditamos que o princípio da competitividade está mais ampla se não agruparmos itens.

A não aquisição deste produtos prejudicará as atividades de ensino e pesquisa do IFRO / Campus Colorado do Oeste, além de poder inviabilizar o funcionamento adequado do Campus e/ou o adequado nível de qualidade que buscamos tanto para o ensino, como para pesquisa e consequentemente a extensão.

Da demanda:

A demanda foi mensurada conforme necessidades de adequações dos imóveis reformados ou que estão sendo reformados além de melhora nas instalações existentes do Campus, demandas de acessibilidade e adequação de alojamentos, sendo que houve um aumento de demanda que está relacionado diretamente com o aumento de discentes/ acadêmicos.

2. As especificações dos mobiliários foram definidas em conjunto com todos os profissionais envolvidos nas atividades e no planejamento institucional, além de realizarem consulta com os inúmeros fornecedores dos produtos e analisarem os históricos de licitações e compras da instituição. Assim solicitamos neste processo, os produtos que melhor poderão atingir o objetivo institucional e os critérios de sustentabilidade ambiental e /ou social.

3. Os quantitativos solicitados foram determinados através de consultas com os profissionais das áreas, e a efetivação das aquisições serão demandas com os coordenadores, chefes de departamento e diretores, priorizar os mobiliários que atinja maior resultado e que atenda o maior número de atividades.

4. Da opção do Sistema Registro de Preços foi escolhido por atender ao Art. 3.º, Incisos I, II e IV do Decreto 7892/2013.

4.1 - A adoção do sistema de registro de preço foi à escolhida para este procedimento licitatório que visa aquisição futura dos produtos e materiais, pois:

4.1.1 – Os mobiliários serão adquiridos conforme a demanda e a conclusão de projetos de ensino e as reformas no Campus, sendo adquiridos os que atendam maior número de demandas.

4.1.2 – Os fornecedores somente serão remunerados quando da entrega total dos produtos empenhados;

4.1.3- Conveniência da administração em gerenciar a compra em períodos frequentes, analisando a cada pedido de compra a realidade do cenário da instituição no contexto de atividades realizadas e o planejamento almejado;

4.1.4- O processo atende ao IFRO Campus Colorado do Oeste e mais 21 órgãos em outros dois estados.

4.2- Nas aquisições deverão ser ainda observadas à disponibilidade orçamentária em curso antes da respectiva emissão dos empenhos, visto o cenário orçamentário que se encontra

5- Da adjudicação por itens isolados e do agrupamento.

Trata de produtos que apresentam características visuais e de funcionalidade predominantes, julga-se por bem realizar o agrupamento. Tal medida visa que o procedimento licitatório venha a resultar em diversos itens padrões, diferentes de estrutura cores, ect., bem como por desinteresse do mercado em participar de certame do item devido a quantidade resumida, cuja adjudicação apresentará baixo valor para o segmento de mercado. Desta forma agruparemos itens de acordo com sua similaridade e ainda dividiremos no máximo de grupo possíveis, sendo que manterá o ganha de escala por permitir ao fornecedor detentor da melhor proposta para todos os itens do lote, tornando-se assim vantajoso para a Administração Pública na presente contratação.

Inteligência do artigo 8º do Decreto 7.892/2013 regulamentador do sistema de registro de preços, que garante ao Órgão Gestor a possibilidade de dividir a licitação em lotes/grupos, a presente licitação visa a aquisição por itens autônomos bem como por grupos. Os itens de mobiliários foram divididos em grupos com a finalidade de padronizar as instalações na sua aquisição, que será moldado de acordo com o tamanho e a necessidade de aquisição de mobiliário. Dessa forma se espera que o grupo contenha uma única marca, sendo possível manter a mesma tonalidade e qualidade dos móveis, entende esta administração, ainda, que os materiais elencados nos grupos montados possuem características similares dentre si, padrões de montagem e destinação, o que legitimaria a escolha por lotes desses materiais, em que pese ainda, a redução nos contratos administrativos a esta administração que já conta com número reduzido de servidores a esta finalidade, o melhor controle da entrega, adequação e instalação dos materiais elencados, reduzindo assim o comprometimento da economia de escala, celeridade processual e a seleção da proposta mais vantajosa para aqueles itens.

Cabe salientar que olhando a lista de necessidades de produtos a serem adquiridos, configura-se o layout de uma dependência com um conjunto completo de mobiliário para escritório. Com isso, busca-se a padronização de cores, acabamento, qualidade, economicidade do material utilizado e Assistência Técnica a ser prestada no pós-venda. A quantidade de produtos a ser adquirido pelo IFRO/ Campus Colorado do Oeste foi definida pelo tamanho das salas e do layout apresentado, sendo que poderá ser montado um conjunto com mais ou menos móveis, e outros equipamentos. E como este Processo Licitatório contemplará outras unidades do IFRO e outros órgãos da federação, isso acontecerá de acordo com a prioridade e necessidade de cada apoiado, solicitando a quantidade desejada e propondo a configuração do layout que melhor atenda suas necessidades.

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

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

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

O Tribunal de Contas da União – TCU – se pronunciou diversas vezes no sentido de que é regular a aquisição por grupo/ lote: "a questão da viabilidade do fracionamento deve ser decidida com base em cada caso, pois cada obra tem as suas especificidades, devendo o gestor decidir analisando qual a solução mais adequada no caso concreto". Acórdão nº 732/2008. "A adjudicação por grupo ou lote não pode ser tida, em princípio, como irregular. (...) Mas a perspectiva de administrar inúmeros contratos por um corpo de servidores reduzido pode se enquadrar, em nossa visão, na exceção prevista na Súmula nº 247, de que haveria prejuízo para o conjunto dos bens a serem adquiridos". Acrescentou que "a Administração deve sopesar, no caso concreto, as conseqüências da multiplicação de contratos que poderiam estar resumidos em um só, optando, então, de acordo com suas necessidades administrativas e operacionais, pelo gerenciamento de um só contrato com todos os itens ou de um para cada fornecedor". Acórdão 2796/2013-Plenário "Inexiste ilegalidade na realização de pregão com previsão de adjudicação por lotes, e não por itens, desde que os lotes sejam integrados por itens de uma mesma natureza e que guardem relação entre si". Acórdão 5.260/2011-1ª Câmara.

Um dos princípios consagrados, de forma implícita no artigo 3º, caput, da Lei de Licitações é o da "economicidade", ao mencionar que o procedimento licitatório visa selecionar a proposta mais vantajosa. Economicamente significa em sentido mais amplo o dever de eficiência. Não basta economia nos custos ou concorrência para validação do ato administrativo mais vantajoso à administração. O princípio correlato da economicidade impõe adoção da solução mais conveniente, consciente, eficiente, padronizada sob o ponto de vista da gestão dos recursos a serem despendidos pela administração pública. Toda atividade administrativa envolve uma relação sujeitável a enfoque de custo benefício. A economicidade consiste em considerar a atividade administrativa sob o prisma econômico, é imperioso que sua utilização produza os melhores resultados econômicos do ponto de vista quantitativo e qualitativo, é uma balança de equilíbrio de suma importância à administração.

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

No que tange a preocupação do TCU e demais órgãos fiscalizadores, na adjudicação por grupos onde o vencedor não tenha ofertado o menor preço em todos os itens, deve-se ter em mente que o menor preço é critério de seleção das propostas, sendo que estas deverão observar as especificações técnicas e parâmetros mínimos de desempenho e qualidade definidos no edital, ou seja, ainda que algum outro fornecedor tenha o preço menor, este não atendeu as regras editalícias, do contrário seria ele o vencedor.

Outrossim, a melhor proposta não deve ser confundida com menor preço. Consoante o artigo 45 § 1º da Lei 8666/93, que dispõe sobre o tipo licitatório menor preço, será utilizado "quando o critério de seleção da proposta mais vantajosa para a Administração determinar que seja vencedor o licitante que apresentar a proposta de acordo com as especificações do edital e ofertar o menor preço".

Como se depreende, percebe-se facilmente que o termo legal "menor preço" não pode ser confundido com "mais barato", o que justifica a necessidade de aquisição de produtos em conformidade com as normativas cabíveis.

Desta forma e não obstante o valor da proposta seja crucial para a classificação dos competidores, o preço não será a única medida na escolha do vencedor. Portanto, o administrador público deve contemplar, dentre as propostas mais econômicas, qual é a mais vantajosa.

O Tribunal Regional Federal da 5ª Região já se posicionou a respeito:

"Menor preço e proposta mais vantajosa. Proposta mais vantajosa e aquela de menor preço, salvo critérios explícitos e objetivos de avaliação, fixados no edital respectivo. O ônus de demonstrar que a proposta de menor preço não é a mais vantajosa é da administração. Apelação provida"

Ademais, a adjudicação do objeto seja por grupos não cria óbice à aquisição futura por itens, uma vez que garante a padronização pretendida, além de economia do material utilizado e assistência técnica, possibilitando melhor controle ao administrador na execução do contrato, além do que o sistema de registro de preços possibilita que as futuras aquisições/contratações possam ser gradativas, dos itens que se fizerem necessários e nas quantidades que a Administração precisar naquele momento, garantindo o preço outrora registrado, na medida da necessidade e conveniência da Administração no uso de seu poder discricionário.

É válido ressaltar que deixamos alguns itens de mobiliários isolados em itens únicos, por entender que não se aplica as argumentações acima, além de ampliar mais a competitividade visto a vultosidade e especificações do bem.

6. Será vedada a possibilidade de adesão separada de itens para os quais a licitante vencedora não apresentar o menor preço.

6.1. Somente será realizada aquisição de itens isolado, para o qual o preço unitário adjudicado ao vencedor seja menor preço válido ofertado para o mesmo item na fase de lances, caso contrário, a aquisição somente pode se dar na totalidade dos itens de grupo, respeitada as proporções de quantitativos definidos no certame.

## C - CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS.

1. A diretoria de Planejamento e Administração, após analisar a solicitação dos mobiliários deste termo de referência declara, salvo melhor juízo, que os produtos aqui descritos, que constarão no anexo I do edital do pregão, enquadram-se como bens comuns, conforme artigo 1º da lei 10.520/2002 e parágrafo 1º do artigo 2º do decreto 5.450/2005, não sendo produzidos ou comercializados por um único fornecedor.

2. Declara também que os produtos solicitados possuem definições suficientemente claras e precisas do objeto, mas que não são excessivas ao ponto de limitarem a competitividade dos concorrentes no procedimento licitatório que se inicia, a atenderem a Critérios de Sustentabilidade Ambiental e Social, proporcionando assim o desenvolvimento nacional e regional sustentável.

## D - ENTREGA E CRITÉRIO DE ACEITAÇÃO DO OBJETO.

1. O prazo para a entrega dos produtos após a emissão e recebimento do empenho (ordem de fornecimento), será de 60 (sessenta) dias corridos, no endereço do CONTRATANTE, abaixo descrito:

1.1. IFRO CAMPUS COLORADO DO OESTE.

BR 435 KM 63 ZONA RURAL DE COLORADO DO OESTE

Colorado do Oeste / Rondônia. CEP 76.993-000

Telefone: 069 3341 7610 (Almoxarifado) / 3341 7605 (DPLAD) 3341 7600 (Gabinete DG) E-mail: [cpalm.colorado@ifro.edu.br](mailto:cpalm.colorado@ifro.edu.br); [dplad.colorado@ifro.edu.br](mailto:dplad.colorado@ifro.edu.br) ;  
Horário de recebimento: 07:00 as 11:00 e das 13:00 as 17:00.

1.2. REITORIA- Horário da entrega das 08h00min às 11h30min e 14h00min às 17h30min, localizada Av. Tiradentes 3009- Setor Industrial CEP 76.821-001 em Porto Velho/RO, CEP 76.804-124, almoxarifado Av. Governador Jorge Teixeira n.º 3500 setor Industrial, Bloco 4, Porto Velho/ RO CEP 76.821-064 em dias úteis. (entende-se com dia útil de segunda-feira a sexta feira, menos nos feriados). Telefone (069) 2182 3821 2182 9614 ou 2182 9672 ; e mail : [cpalm.reitoria@ifro.edu.br](mailto:cpalm.reitoria@ifro.edu.br); [compras@ifro.edu.br](mailto:compras@ifro.edu.br); [dadm@ifro.edu.br](mailto:dadm@ifro.edu.br).

1.3. IFRO CAMPUS SÃO MIGUEL DO GUAPORÉ - Rua Projetada "E" CEP 76.962-000, São Miguel do Guaporé- RO, Telefone 069 99918- 2647, de Segunda-feira a Sexta-feira, sendo dia útil, das 07:00 a 17:00 horas.

1.4. IFMT REITORIA- Av. Senador Filinto Muller 953 Quilombo / Cuiabá / Mato Grosso. Horário de recebimento das 09:00H as 11:00 e das 13:00 as 16:00. Responsável Setor de Almoxarifado Servidores Giovani Galiote e Hebert Alexander/ Telefone de Contato: 065 3616- 4107.

1.5. IFMT Campus Várzea Grande- Av. Tiradentes 1300 / Loteamento Jardim Manair/ Bairro Petrópolis/ Várzea Grande/ Mato Grosso. Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 17:00H. Responsável Washington Fabricio Martins e-mail [Washington.martins@vgd.ifmt.edu.br](mailto:Washington.martins@vgd.ifmt.edu.br) telefone 065 3691 8018 e 065 99606-8058/ Contato Adenilson Ribeiro e-mail [adenilson.ribeiro@vgd.ifmt.edu.br](mailto:adenilson.ribeiro@vgd.ifmt.edu.br) telefone 065 3691 8010 e 065 98104 1375.

1.6. IFMT Campus Cuiabá/ Bela Vista - Av. Juliano Costa Marques S/Nº CEP 78.050-560 / Cuiabá / Mato Grosso. Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 17:00H. Responsável Renato/ Telefone 065 3318 5140/ e-mail [dap@blv.ifmt.edu.br](mailto:dap@blv.ifmt.edu.br) .

1.7. HOSPITAL DE GUARNIÇÃO DE PORTO VELHO – MEX/RO- Rua Rui Barbosa 409 Centro Porto Velho / Rondônia CEP 76901-010. Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 15:00H. Encarregado do Almoxarifado 2º Tem Lissandro Anony Fortes, e-mail [almoxarife@hgupv.ev.mol.br](mailto:almoxarife@hgupv.ev.mol.br) telefone 069 3218 4806.

1.8. IFMT Campus Sorriso- Av. dos Universitários 799 Santa Clara , Sorriso /Mato Grosso CEP 78.890-000, Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 11:00H e das 14:00H as 17:00H. Responsáveis pelo recebimento Saionara da Silva Moro / Ademei Raquel Maas, e-mail [almoxarife.sorriso@srs.ifmt.edu.br](mailto:almoxarife.sorriso@srs.ifmt.edu.br) , telefone 065 3545 3712 e Departamento de Administração e Planejamento 66 3545 3712.

1.9. IFRO Campus Ariquemes - RO 257 KM 13 Zona Rural do município de Ariquemes/ Rondônia- Sentido município de Machadinho- Telefone para contato: 069 2103 0134 (Coordenação de Compras e Licitação); 069 2103 0112 (Coordenação de Patrimônio e Almoxarifado) 069 2103 0135 (Coordenação de Serviços Gerais); e-mail [ccl.ariquemes@ifro.edu.br](mailto:ccl.ariquemes@ifro.edu.br) / [cpalm.ariquemes@ifro.edu.br](mailto:cpalm.ariquemes@ifro.edu.br) / [csg.ariquemes@ifro.edu.br](mailto:csg.ariquemes@ifro.edu.br) : Horário de entrega: de segunda-feira a sexta-feira em dias uteis das 07h:30 as 17h:00.

1.10. IFRO Campus Ji-Paraná- horário de entrega, das 08h00min às 12h00min e das 14h00min às 18h00min, endereço a Rua Rio Amazonas 151 Jardim dos Migrantes – Ji-Paraná / Rondônia. Contato 69 2183 6912 CPALM.

1.11. IFRO- Campus Vilhena- Rodovia BR 174 km 03 n.º 4334 Zona Urbana de Vilhena/ Rondônia/ CEP – 76.982-270 / Telefone para contato: 069 2101 0706/ 069 2101 0705 / 069 2101 0707 e mail [campusvilhena@ifro.edu.br](mailto:campusvilhena@ifro.edu.br) ; Horário de entrega: de segunda-feira a sexta-feira em dias uteis das 07h:00 as 11h:00 e das 13h:00 as 17h:00.

1.12. IFMT Campus Rondonópolis – Rua Ananias Martins 861 Vila Mineira/ CEP 78.720-000 / Rondonópolis / Mato Grosso. Horário do Recebimento da mercadoria das 08:00H as 16:00H, responsável Maria Aparecida de Almeida telefone 66 3427 2309 e-mail [cpl@roo.ifmt.edu.br](mailto:cpl@roo.ifmt.edu.br) .

1.13. IFMT Campus Primavera do Leste IFECT MT – Av. Dom Aquino 1500 Bairro Parque Eldorado/ Primavera do Leste/ Mato Grosso. Horário de recebimento das 08:00H as 16:00H, responsável Denis Alvares da Silva e-mail [denis.silva@pdl.ifmt.edu.br](mailto:denis.silva@pdl.ifmt.edu.br) telefone 66 99209 4314.

1.14. IFMT Campus Pontes Lacerda – Rodovia MT 473 Estrada para Lila Matão/ Zona Rural /CEP 78.250-000/ Pontes e Lacerda / Mato Grosso. Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 16:00H. Responsável Wellington Fabricio Martins e-mail [sellington.martins@plc.ifmt.edu.br](mailto:sellington.martins@plc.ifmt.edu.br) telefone 065 9 9632 3070 e Jose Angelo Giacomini Rubinho e-mail [jose.robinho@plc.ifmt.edu.br](mailto:jose.robinho@plc.ifmt.edu.br) telefone 065 3266 8204 .

1.15. IFMT Campus São Vicente – BR 364 km 329 / Vila de São Vicente /CEP 78.106-000 / Campo Verde / Mato Grosso. Horário de Recebimento da mercadoria das 08:00H as 16:00H, responsável Amarildo Poletto da Silva e-mail [cpl@svc.ifmt.edu.br](mailto:cpl@svc.ifmt.edu.br) telefone 65 3341 2110 e Tiago Santana Coelho e-mail [tiago.coelho@sys.ifmt.edu.br](mailto:tiago.coelho@sys.ifmt.edu.br) telefone 65 3341 2110.

1.16. IFMT Campus Novo Parecis- Rodovia MT 235 KM 122 Zona Rural/ CEP 78.360-000/ Campo Novo do Parecis / Mato Grosso. Horário de recebimento das 08:00H as 16:00H, responsável Dejanir Alves de Almeida e-mail [dejanir.almeida@tga.ifmt.edu.br](mailto:dejanir.almeida@tga.ifmt.edu.br) telefone 65 3311 8500 e Elvira de Avila Del Barco Santos e-mail [elvira.santos@cnp.ifmt.edu.br](mailto:elvira.santos@cnp.ifmt.edu.br) telefone 65 3382 6215.

1.17. IFMT Juína- Linha J Setor de Chácara/ CEP 78.320-000/ Juína / Mato Grosso. Horário do recebimento da mercadoria das 08:00H as 16:00H, responsável Alexssandro Moreira Tavares e-mail [alexssandro.tavares@jna.ifmt.edu.br](mailto:alexssandro.tavares@jna.ifmt.edu.br) telefone 65 3566 7605 .

1.18- Superintendencia Regional da Polícia Federal Acre- Av. Epaminondas Jácome n.º 3017 Centro / Rio Branco / Acre. Horário de recebimento da mercadoria das 08:00H as 16:00H, responsável Bruno Leonardo Lima da Silva, e-mail [bruno.leonardo@prf.gov.br](mailto:bruno.leonardo@prf.gov.br) telefone 69 99320 9410.

1.19- IFMT Campus Avançado Gaurantã do Norte- Linha Páscoa Lote 471 / CEP- 78.520-000 / Guarantão do Norte/ Mato Grosso. Horário de recebimento da mercadoria das 07:00H as 17:00H me dias uteis, responsável Valdenor Santos Oliveira.

1.20. IFMT Campus Avançado Lucas do Rio Verde- Av. Universitária 1600-W Bairro Parque das Emas III/ CEP 78.455-000/ Lucas do Rio Verde/ Mato Grosso. Horário de entrega da mercadoria das 08:00H as 12:00H e das 14:00H as 18:00H.

1.21. IFMT Campus Avançado Diamantino – Rodovia Senador Roberto Campos km 02, próximo Posto 10/ Bairro Novo Diamantino/ CEP 78.400-00/ Diamantino / Mato Grosso. Horário de entrega em dias uteis das 07:00H as 16:00H.

1.22. IFMT Campus Avançado Tangará da Serra – Rua 28 n.º 980N Bairro Vila Horizonte/ CEP 78.300-000/ Tangará da Serra/ Mato Grosso. Horário de recebimento da mercadoria, dias uteis das 07:00H as 16:00H.

2. O empenho será, preferencialmente, encaminhado via e-mail, para o endereço eletrônico indicado pelo fornecedor, que deverá dar o RECEBIDO no prazo de até 03 (três) dias úteis do envio. Reputar-se-á por entregue e recebido, o e-mail que não tiver confirmação de recebimento, findo o prazo de três dias úteis, e não houver informação de erro de entrega pelo servidor de e-mails. (Delivery to the following recipient failed permanently: Recipient address rejected: User unknown in relay recipient table).

3. O prazo previsto no item “D .1” poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do fornecedor protocolado antes do vencimento do prazo inicialmente estipulado e aceita pela Administração;

3. Não será concedida prorrogação de prazo por mais de uma vez para o mesmo empenho, sem a abertura de processo administrativo para verificar possíveis prejuízos a administração solicitante, que tem a livre iniciativa para julgá-lo administrativamente;

3.2. Caso não concorde com as alegações dos fornecedores, sob o (s) pedido (s) de prorrogação (ões), a ADMINISTRAÇÃO deverá iniciar apuração das obrigações não cumpridas no pacto assumido na ata de registro de preço e aplicar as sanções administrativas cabíveis;

4. O prazo para entrega começará a contar no dia imediatamente posterior ao último dia útil fixado no item “D.2”;

5. Caberá ao setor responsável pelo recebimento do material monitorar o prazo de entrega e, se assim entender, notificar a empresa sobre a proximidade de encerramento do prazo de entrega;

6. No preço ofertado, além de estar compatível com o de mercado, deverão estar inclusos todos os custos necessários, tais como: impostos, tributos, custos com instalação, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, taxas, frete, deslocamento de pessoal e quaisquer outros que incidam ou venham a incidir sobre o valor do item/ lote, independentemente da quantidade empenhada;

7. O fornecedor deverá estar legalmente estabelecido e explorar ramo de atividade pertinente e compatível com o objeto desta contratação;

8. Critério de Aceitação dos Produtos:

8.1. Os produtos serão recebidos:

8.1.1. Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo de 02 (dois) dias, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

8.1.1.1. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 (dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

8.1.2. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 10 (dez) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

8.1.2.1. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

8.2. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

8.3. O prazo de garantia será o estabelecido na descrição do item.

8.3.1. O licitante deverá encaminhar, o certificado de garantia do produto, impresso em língua portuguesa, contra defeitos de fabricação e/ou montagem e contra desgaste excessivo, no qual deverá expor total anuência aos termos e às cláusulas prevista no edital do certame licitatório.

8.3.2. Caso a licitante e o fabricante sejam pessoas distintas, a licitante também deverá encaminhar o certificado de garantia emitido pelo fabricante, impresso em língua portuguesa, no qual deve constar o prazo ofertado por este, contra defeitos de fabricação e/ou montagem e contra desgaste excessivo.

8.3.3. Não serão aceitas propostas em que o certificado da licitante contenha prazo de garantia inferior ao solicitado no item deste termo de referência.

8.3.3.1. Esta condição se aplica independentemente de a licitante e a fabricante serem pessoas distintas.

8.3.4. Durante o período de garantia a contratada obriga-se-á a substituir ou reparar, sem ônus para o CONTRATANTE (garantia no local), o objeto que apresentar vícios ou defeitos resultantes da fabricação ou de sua utilização, no prazo máximo de 30 (trinta) dias uteis, a contar do dia seguinte ao da notificação de inconformidade.

8.3.5. O término do atendimento ocorrerá no dia da conclusão do reparo e da disponibilidade do objeto em perfeito estado de uso nas instalações da CONTRATANTE.

8.3.6. O pedido de substituição ou reparo do objeto, durante a validade de garantia, poderá ser formalizado por e-mail ou outro meio hábil de comunicação.

8.4 - A Administração rejeitará, no todo ou em parte, os mobiliários entregues que estejam em desacordo com as especificações técnicas exigidas, danificados ou com prazo de validade em desacordo com o estipulado no edital, emitindo documento para o fornecedor que deverá se manifestar no prazo de 03 (três) dias corridos, caso não concorde com as exigências solicitadas ou, no prazo de 10 (dez) dias corridos efetuar a entrega de novo produto que atenda as exigências do edital. A falta de manifestação ou de providência do fornecedor no prazo estipulado configura automaticamente a inexecução parcial do pactuado.

8.5. Quando do recebimento de mobiliários não aceitos pela Contratante, esta irá notificar o fornecedor para retirada do produto de seu almoxarifado num prazo máximo de 90 (noventa) dias.

8.5.1. Quando o fornecedor notificado, não retirar o produto neste prazo, será considerado como abandono da mercadoria, e a Administração comunicará as autoridades;

8.5.1.1. Quando o produto não for aceito pela Contratante esse, estará sujeito ao custo de armazenamento, que será contado a partir da data de notificação da rejeição.

8.5.1.2. O custo citado no subitem anterior, será proporcional às características do produto: massa, volume, periculosidade, valor de mercado, fragilidade e outras particularidades.

8.5.2. Dado o perecimento do produto, por questões naturais (Validade de uso ou de Fabricação), esse será descartado imediatamente, e eventuais despesas de descartes sustentável ou específico, será cobrado do fornecedor.

8.6. Todos os itens e suas dimensões que não possuírem intervalo de medidas máximas e mínimas definidas nas descrições dos produtos, serão aceitas dimensões aproximadas para mais ou para menos num percentual de até 5(cinco) por cento.

## **E - OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE.**

1. São obrigações da Contratante:

1.1. Receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

1.3. Comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

1.5. Efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo de Contrato, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## **F - OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA.**

1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital, seus anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

1.1. Efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

1.2. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

1.3. Substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

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

1.5.1. Regularidade com a receita federal;

1.5.2. Regularidade com a previdência social;

1.5.3. Regularidade com o fundo de garantia de tempo de serviço;

1.5.4. Regularidade com os débitos trabalhistas;

1.5.5. Regularidade com a receita estadual;

1.5.6. Regularidade com a receita municipal;

1.5.7. Balanço Patrimonial exigível e apresentado da forma da Lei, devidamente certificado pelas autoridades competentes;

1.5.8. Regularidade com todas as condições de habilitação.

1.5.7.1- Não será exigida da microempresa ou da empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício social, pois os produtos a serem licitados, são bens de fornecimento para pronta entrega ou para a locação de materiais.

1.6. Caso a empresa não mantenha as condições acima estipuladas, a administração dará prazo de 05 dias úteis para a regularização, e caso a empresa não habilite novamente todas as exigências solicitadas no edital, isto se configurará inexecução total do pacto assumido, obrigando a administração a suspender a empresa de contratar ou licitar com a administração do IFRO pelo prazo de até 180 (cento e oitenta) dias.

1.7. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, frete (qualquer valor de empenho), carga e descarga de mercadoria, seguros, deslocamento, alimentação e hospedagem de pessoal, prestação de garantia, instalação e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do pacto contratual assinado (ata do pregão).

#### **G – DA SUBCONTRATAÇÃO.**

1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

#### **H – DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA.**

1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

#### **I – DO CONTROLE E DA EXECUÇÃO.**

1. Nos termos do art. 67 Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 176.000,00 (cento e setenta e seis mil reais) será confiado a uma comissão de, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato (ata do registro de preço e empenho), indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

#### **J – DO PAGAMENTO.**

1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

1.1. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato (Quando Faz o Recebimento definitivo).

3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada por meio de consulta on-line ao SICAF ou, na impossibilidade de acesso ao referido Sistema, mediante consulta aos sites eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

3.1. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade do fornecedor contratado, deverão ser tomadas as providências previstas no do art. 31 da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua notificação, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

8. Previamente à emissão de nota de empenho e a cada pagamento, a Administração deverá realizar consulta ao SICAF para identificar possível suspensão temporária de participação em licitação, no âmbito do órgão ou entidade, proibição de contratar com o Poder Público, bem como ocorrências impeditivas indiretas, observado o disposto no art. 29, da Instrução Normativa nº 3, de 26 de abril de 2018.

9. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

10. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

11. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

11.1. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

12.1 A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.



13. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula.

EM=  $I \times N \times VP$ , sendo:

EM= Encargos moratórios;

N= Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP= Valor da parcela a ser paga.

I= índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$I = (XT) \quad I = (6/100) / 365 \quad I = 0,00016438 \quad TX = \text{Percentual da taxa anual} = 6\%$

#### **L – DO REAJUSTE.**

1. Os preços são fixos e irrevogáveis no prazo de validade da ata de registro de preço.

#### **M- DA GARANTIA DE EXECUÇÃO.**

1. Não haverá exigência de pagamento ou contratação de garantia contratual da execução.

#### **N – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.**

1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

1.1. Inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

1.1.1. Ensejar o retardamento da execução do objeto;

1.3. Falhar ou fraudar na execução do contrato;

1.4. Comportar-se de modo inidôneo;

1.5. Cometer fraude fiscal;

2. Pela inexecução total ou parcial do objeto deste contrato, a Administração pode aplicar à CONTRATADA as seguintes sanções:

2.1. Advertência, por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;

2.2. Multa moratória de 0,5% (meio por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 10 (dez) dias;

2.3. Multa Compensatória de 10 (dez por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

2.3.1. Em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

2.3.2. Multa Compensatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total do empenho, pelo não cumprimento de obrigação contratual acessória, a exemplo da garantia exigida do produto, determinada na descrição do objeto licitado.

2.4. Suspensão de Licitar e Impedimento de Contratar com o órgão entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

2.5. Impedimento de licitar e contratar com órgãos e entidades da União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

2.6. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a Contratada ressarcir a Contratante pelos prejuízos causados.

3. As sanções previstas nos subitens 2.1, 2.4, 2.5 e 2.6 poderão ser aplicadas à CONTRATADA juntamente com as de multa, descontando-a dos pagamentos a serem efetuados;

4. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, as empresas ou profissionais que:

4.1. Tenham sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

4.2. Tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

4.3. Demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

5. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

6. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

7. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

8. Da notificação de infração administrativa, inexecução total ou parcial do pacto assumido pelo CONTRATADO, durante a vigência da ata do Registro de preço:

8.1. A notificação da infração administrativa, inexecução total ou parcial será enviado via Sedex, carta com aviso de recebimento, por correio eletrônico ao endereço informado na ata de registro de preço pelo fornecedor e/ou retirado do cadastro no SICAF do fornecedor.

8.2. A notificação será computada como recebido em qualquer uma das hipóteses a seguir:

8.2.1. No caso de notificação enviada via SEDEX ou carta com Aviso de Recebimento se oficializará com o comprovante que os correios emitem ou;

8.2.2. No caso da notificação enviada através do correio eletrônico (e-mail) no 3º (terceiro) dia seguinte de envio da mensagem, desde que o sistema não emitida uma mensagem de erro no recebimento (Delivery to the following recipient failed permanently: Recipient address rejected: User unknown in relay recipient table), ou no momento que o fornecedor declare recebido a notificação enviada no e-mail até o terceiro dia do envio do mesmo;

8.2.3. A administração tem a livre iniciativa de optar em enviar por qualquer um dos meios, ou poderá também fazê-lo utilizando-se de dois ou todos os meios acima estipulados.

8.2.4 – A comunicação eletrônica é adotada como a regra, sendo as demais a exceção, facultado a administração em realiza-la ou não, buscando desta forma atingir a economicidade do orçamento público.

## O- ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇOS REFERENCIAIS

1- O custo estimado da contratação será tornado público apenas e imediatamente após o encerramento do envio de lances.

### P – DISPOSIÇÕES FINAIS.

1. A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, facultando-se a realização de licitação específica para a contratação pretendida, sendo assegurada ao beneficiário do Registro a preferência de fornecimento em igualdade de condições.

2. Havendo divergência entre a especificação constante no site do Compras Governamentais (Comprasnet) e a do Termo de Referência, prevalecerão as últimas.

3. AVALIAÇÃO DO CUSTO (INCISO IV, ART. 5.º, DECRETO 7892/2013):

3.1. A avaliação e obtenção dos preços de custo dos produtos a serem adquiridos, foi realizada pela Coordenação de Compras e Licitações, observando as determinações da Instrução Normativa 03 de 20 de abril de 2017, através de pesquisas realizadas junto ao Portal de Compras Governamentais <http://paineldeprecos.planejamento.gov.br/>.

4. Homologado o resultado da licitação, o órgão gerenciador, respeitada a ordem de classificação e a quantidade de fornecedores a serem registrados, convocará os interessados para, no prazo de 05 (cinco) corridos, contados da data da convocação, proceder à assinatura da Ata de Registro de Preços, que, depois de cumpridos os requisitos de publicidade, terá efeito de compromisso de fornecimento, nas condições estabelecidas.

5. A Administração pública poderá, sem a prévia manifestação do interessado, motivadamente, adotar providências acauteladoras, inclusive retendo o pagamento, em caso de risco iminente, como forma de prevenir a ocorrência de dano de difícil ou impossível reparação (Artigo 45 da Lei n.º 9.784 / 1999).

6. DA DESIGNAÇÃO DOS PREGOEIROS E EQUIPE DE APOIO: Os pregoeiros e equipe de apoio serão designados através de Portaria, com vigência de 12 (doze) meses e deverão ser servidores do quadro efetivo do Instituto Federal de Rondônia – Campus Colorado do Oeste, conforme disposições do art. 3.º IV da Lei 10.520/2002 e Art. 9.º VI do Decreto 5.450/2005.

7. DA PUBLICAÇÃO DO AVISO DE LICITAÇÃO (INCISO I ART. 17 DO DECRETO 5.450/2005): Pelo valor da contratação, o aviso de licitação será divulgado no Diário Oficial da União, meio eletrônico, na internet, através do Compras Governamentais (Portal de Compras).

8. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA (INC. III, § 2.º, ART. 7.º DA LEI 8666/93): Os recursos para a aquisição do objeto do presente registro de preços, de acordo com os quantitativos efetivamente contratados, deverão possuir dotação orçamentária própria e serão certificados por ocasião de cada contratação.

9. O Pregoeiro responsável pelo certame reserva-se o direito de solicitar da LICITANTE, em qualquer tempo, no curso da licitação, esclarecimentos sobre documentos já entregues, fixando-lhe prazo para atendimento.

10. A falta de qualquer dos documentos exigidos no edital implicará inabilitação da licitante, sendo vedada, a concessão de prazo para complementação da documentação exigida para a habilitação, salvo motivo devidamente justificado e aceito pelo pregoeiro.

11. Os órgãos públicos que, durante a vigência da ata, desejem aderir à mesma, deverão oficializar esta intenção através do sistema de gestão de ata, informando os itens e o quantitativo que pretendem adquirir, no prazo determinado pela legislação;

13 – Os itens que constarem descrição e a marca dos produtos no termo de referência, estes deveram ser considerado apenas com indicativa de qualidade a ser adquirida, nos termos do §7º do art. 15 da lei 8.666/93.

13 – Para solicitação de revisão de preço registrado, o fornecedor deverá encaminhar solicitação a gerenciadora da ata, com todas as documentações (NF, DARE, etc.) comprobatório que demonstre o aumento de preço (período do lance e o período de realinhamento) que inviabilize a entrega do produto, para que o pedido seja analisado pelo responsável da UASG gerenciadora no prazo máximo de 05 dias, ficando este período, a gerenciadora e as participantes do processo impedidas de empenhar os produtos solicitados para análise, até que a gerenciadora pronuncie-se oficialmente sob o deferimento ou indeferimento do pedido.

13.1. Os fornecedores não poderão recusar –se de entregar produto que não foi solicitado pedido de repactuação de preço antes da emissão da nota empenho pela administração, sendo que a não entrega por esta alegação configura-se inexecução do pacto assumido na licitação.

14. Será permitida ao licitante, conforme ao art. 9º, IV do Decreto n. 7.892/2013, cotar apenas 50% (cinquenta por cento) da quantidade prevista para aquisição (demanda), visando a ampliação da competitividade do certame.

15. A proposta inclusa no sistema deverá obedecer aos termos deste TERMO DE REFERÊNCIA, não sendo considerada aquela que não corresponda às especificações ali contidas ou que estabeleça vínculo à proposta de outro licitante.

15.1. Vale ressaltar que a descrição do item e unidade de medida a ser considerado será sempre a do Termo de Referência que integrará o Edital, pois, o conteúdo descrito no sistema (Compras governamentais) não corresponde a descrição detalhado do produto.

15.2. A proposta que não esteja de acordo com a descrição do Termo de Referência será desclassificada na fase de verificação das propostas, sendo esse fornecedor não apto para a fase dos lances.

16. A administração poderá solicitar o envio de amostra do produto ofertado, de acordo com os conceitos legais (Lei nº 8.666/1993, art. 3º, TRIBUNAL DE CONTAS DA UNIÃO Secretária-geral de Controle Externo Secretaria de Fiscalização de Tecnologia da Informação - Seft 2 caput e art. 43, inciso IV ; Lei nº 10.520/2002, art. 3º, inciso I e art. 4º, incisos XI e XVI; Acórdãos TCU n os 1.182/2007, item 9.1 e 1.168/2009, item 9.2.1, ambos do Plenário), de alguns itens, a seu juízo quando restar dúvidas sob a qualidade e especificações do mesmo.

16.1. A amostra deverá ser apresentada na sede do IFRO – Campus Colorado do Oeste em até 15 (quinze) dias úteis, sob pena de preclusão;

16.1.1. Transcorrido o prazo será convocado o próximo participante, para apresentar a amostra de seu produto ofertado.

17– Para dirimir as questões oriundas da presente Ata, será competente o Juízo Federal do Estado de Rondônia. Seção Judiciária de Rondônia Vilhena.

## A- DAS DEMANDAS DAS UNIDADE PARTICIPANTES AMPLA CONCORRÊNCIA.

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	Demanda Reitoria	Demanda Campus São Miguel	Demanda Campus Ariquemes	Demanda Campus Ji-Paraná	Demanda Campus Vilhena	Demanda Hospital Gaunção PVH	Demanda Superintendencia PRF/AC	Demanda IFMT Campus Bela Vista	Demanda IFMT Campus Ronodonopolis	Demanda IFMT Primavera do Leste
1	1	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido.	300775	Unidade	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
2	2	CADEIRA FIXA: Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura.	363839	Unidade	0	0	0	86	0	10	0	0	30	25
3	3	CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°.	459292	Unidade	0	350	250	50	0	20	0	0	80	120
4	4	MESA PARA REFEITÓRIO com quatro cadeiras	308401	Jogo	0	0	42	0	0	20	1	0	10	10
G1	5	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -	445779	Unidade	0	32	50	26	6	10	4	40	40	15
G1	6	LONGARINA03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS -	275480	Unidade	0	10	5	2	0	0	1	0	0	10
G1	7	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS -	433305	Unidade	0	86	50	12	0	10	0	40	10	10
G1	8	POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO:	328749	Unidade	0	32	50	10	0	10	0	40	90	5
G1	9	POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE	231344	Unidade	0	7	10	5	0	10	0	10	10	3

		CABEÇA-ENCOSTO:												
G2	10	POLTRONA DE AUDITÓRIO –	239342	Unidade	2	150	0	0	0	0	0	0	0	0
G2	11	POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO –	462031	Unidade	0	4	0	0	0	0	0	0	10	2
G3	12	SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO –	239248	Unidade	0	0	4	0	0	3	0	2	14	3
G3	13	SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO	460085	Unidade	0	0	2	0	0	3	0	2	12	3
G3	14	SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO	244872	Unidade	0	0	5	0	0	5	0	4	7	6
G4	15	ARMÁRIO BAIXO DUPLO 4 PORTA E 1 NICHO-	388274	Unidade	0	16	10	0	4	5	0	10	6	5
G4	16	ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm.	229699	Unidade	10	0	7	0	10	5	1	10	6	2
G4	17	ARMÁRIO de MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras:	458657	Unidade	8	10	10	0	0	8	0	20	6	10
G4	18	ARMÁRIO EM MADEIRA com duas portas : Largura: 80-90cm ; Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm	444623	Unidade	4	5	7	3	0	8	0	20	6	5
G4	19	ARMÁRIO EM MADEIRA Dimensões Estimadas: Largura: 78-88cm ; Profundidade: 48-58cm; Altura: 158-168cm Armário Semi aberto	259127	Unidade	6	13	10	0	0	5	0	0	4	10
G4	20	ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO): Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm.	229699	Unidade	0	0	3	7	0	2	0	10	10	5
G4	21	ARMARIO	458707	Unidade	3	10	10	7	0	2	0	0	10	6

		FECHADO COM 2 PORTAS- ARMÁRIO EM MADEIRA :Dimensões Estimadas: Largura: 78-90cm ;Profundidade: 48-58-cm; Altura: 158-168cm												
G4	22	ESCANINHO MADEIRA COM PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo:	330206	Unidade	0	5	5	0	0	0	2	0	10	10
G4	23	ESCANINHO MADEIRA SEM PORTA : Largura: 80cm; Profundidade: 50cm ; Altura:160, com 12 (doze) divisões de mesma metragem	391200	Unidade	0	7	5	0	0	0	0	0	5	10
G4	24	ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL - Dimensões Estimadas: Largura: 850mm, Profundidade: tampo 600mm / laterais + painel frontal 825mm, Altura: do tampo 750mm / do painel lateral 1370mm.	290266	Unidade	0	30	0	0	0	5	0	0	0	15
G4	25	GAVETEIRO FIXO 4 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 40-44cm; Profundidade: 58-65cm; Altura: 73-78cm. - 04 Gavetas:	300645	UNIDADE	3	7	5	0	0	0	2	40	13	10
G4	26	GAVETEIRO MÓVEL 3 GAVETAS- Dimensões Estimadas: Largura: 39-45cm; Profundidade: 48-55cm; Altura: 53-60cm. - 03 Gavetas:	462075	Unidade	0	5	0	7	0	5	0	20	8	10
G4	27	MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm.	460897	Unidade	4	13	20	4	4	10	0	0	0	10
G4	28	MESA CURVA (MODELO EM "L"): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).:	329685	Unidade	5	21	20	3	5	10	0	0	6	15
G4	29	MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-	329681	Unidade	0	0	3	0	0	3	0	10	0	1

		80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).													
G4	30	MESA DE CENTRO PÉS METÁLICOS CIRCULARES – Medidas Estimadas: Largura: 120 (cm); Profundidade: 70 (cm); Altura: 50 (cm).	345803	UNIDADE	2	2	0	0	0	2	0	0	0	0	3
G4	31	MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm	445806	Unidade	4	10	10	3	0	1	4	0	10	5	
G4	32	MESA RETANGULAR COM 2 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 140cm; Profundidade: 60cm; Altura: 75cm	462100	Unidade	2	15	10	4	0	0	0	10	0	0	
G4	33	MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm.	366890	Unidade	10	10	10	5	0	0	0	0	24	5	
G4	34	MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm).	460900	Unidade	0	0	4	2	0	1	0	0	2	1	

**B- DAS DEMANDAS DAS UNIDADE PARTICIPANTES DA COTA RESERVADA PARA PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA DE ME / EPP.**

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Cód. CATMAT	Unidade de medida	Demanda Colorado do Oeste.	Demanda Reitoria	Demanda Campus São Miguel	Demanda Campus Ariquemes	Demanda Campus Ji-Paraná	Demanda Campus Vilhena	Demanda Hospital Gaurnição PVH	Demanda Superintendencia PRF/AC	Demanda IFMT Campus Bela Vista	Demanda IFMT Campus Ronodonopolis
35	35	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido.	300775	Unidade	0	0	2	2	10	1	2	0	0	26
36	36	CADEIRA FIXA: Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de	363839	Unidade	20	30	17	50	0	0	0	0	0	0

		altura e 462 mm de largura.												
37	37	CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°.	459292	Unidade	200	0	0	0	0	0	0	0	0	0
38	38	MESA PARA REFEITÓRIO com quatro cadeiras	308401	Jogo	20	2	20	0	0	0	0	0	0	0
G5	39	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -	445779	Unidade	15	10	0	0	0	0	0	0	0	0
G5	40	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS -	433305	Unidade	0	4	0	0	0	0	0	0	0	0
G5	41	POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO:	328749	Unidade	10	10	0	0	0	0	0	0	0	0
G5	42	POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA-ENCOSTO:	231344	Unidade	2	7	0	0	0	0	0	0	0	0
G6	43	POLTRONA DE AUDITÓRIO -	239342	Unidade	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G6	44	POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO -	462031	Unidade	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G7	45	SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO -	239248	Unidade	0	2	11	0	0	0	0	0	0	0
G7	46	SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO	460085	Unidade	0	2	5	0	0	0	0	0	0	0
G7	47	SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO	244872	Unidade	0	3	7	0	0	0	0	0	0	0
G8	48	ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm.	229699	Unidade	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	49	ARMÁRIO de	458657	Unidade	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0

		MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras:												
G8	50	ARMÁRIO EM MADEIRA com duas portas :Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm	444623	Unidade	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	51	ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO): Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm.	229699	Unidade	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	52	ESCANINHO MADEIRA COM PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo:	330206	Unidade	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	53	MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm.	460897	Unidade	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	54	MESA CURVA (MODELO EM "L"): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).:	329685	Unidade	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	55	MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).	329681	Unidade	6	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	56	MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm	445806	Unidade	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	57	MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm.	366890	Unidade	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0
G8	58	MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-	460900	Unidade	4	0	0	0	0	0	0	0	0	0



130 (cm); Altura: 75-85 (cm).																			
----------------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Elaborado por:

Eduardo Norberto de Aquino

Assistente em Administração.

Diretor de Planejamento e Administração.

IFRO / Campus Colorado do Oeste.

ANEXO II

Minuta de Ata de Registro de Preços

**ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

IFRO CAMPUS COLORADO DO OESTE RO

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

N.º .....

O(A).. IFRO CAMPUS COLORADO DO OESTE RO

), com sede no(a) ....., na cidade de ....., inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº ....., neste ato representado(a) pelo(a) ..... (*cargo e nome*), nomeado(a) pela Portaria nº ..... de ..... de ..... de 200..., publicada no ..... de ..... de ..... de ....., inscrito(a) no CPF sob o nº .....portador(a) da Carteira de Identidade nº ....., considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº ...../200..., publicada no ..... de ...../...../200....., processo administrativo nº ....., RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

**1. DO OBJETO**

1.1 A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de ....., especificado(s) no(s) item(ns)..... do ..... Termo de Referência, anexo ..... do edital de *Pregão* nº ...../20..., que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

**2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1 O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor						
X	Especificação	<i>Marca</i> (se exigida no edital)	<i>Modelo</i> (se exigido no edital)	Unidade	Quantidade	Valor Un	<i>Prazo garantia ou validade</i>

**3. ÓRGÃO(S) GERENCIADOR E PARTICIPANTE(S)**

3.1 O órgão gerenciador será o IFRO CAMPUS COLORADO DO OESTE RO

3.2 São órgãos e entidades públicas participantes do registro de preços:

--	--	--	--

Item nº	Órgãos Participantes	Unidade	Quantidade

#### 4. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS (item obrigatório)

4.1 A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

4.1.1 A manifestação do órgão gerenciador de que trata o subitem anterior, salvo para adesões feitas por órgãos ou entidades de outras esferas federativas, fica condicionada à realização de estudo, pelos órgãos e pelas entidades que não participaram do registro de preços, que demonstre o ganho de eficiência, a viabilidade e a economicidade para a administração pública federal da utilização da ata de registro de preços, conforme estabelecido em ato do Secretário de Gestão do Ministério do Planejamento, Desenvolvimento e Gestão

4.2 Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.3 As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a... (máximo cinquenta) por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

4.4. As adesões à ata de registro de preços são limitadas, na totalidade, ao ..... (máximo dobro)..... do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.

4.4.1. Tratando-se de item exclusivo para microempresas e empresas de pequeno porte e cooperativas enquadradas no artigo 34 da Lei nº 11.488, de 2007, o órgão gerenciador somente autorizará a adesão caso o valor da contratação pretendida pelo aderente, somado aos valores das contratações já previstas para o órgão gerenciador e participantes ou já destinadas a aderentes anteriores, não ultrapasse o limite de R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) (Acórdão TCU nº 2957/2011 – P).

4.5 Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.

4.6 Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.

4.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.

#### 5. VALIDADE DA ATA

5.1 A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir do(a)....., não podendo ser prorrogada.

#### 6. REVISÃO E CANCELAMENTO

6.1 A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

6.2 Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

6.3 Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

6.4 O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

6.4.1 A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

6.5 quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

6.5.1 liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

6.5.2 convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

6.6 não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

6. O registro do fornecedor será cancelado quando:

6.7.1 descumprir as condições da ata de registro de preços;

6.7.2 não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

6.7.3 não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

6.7.4 sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

6.8 O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 6.7.1, 6.7.2 e 6.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

6.9 O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

6.9.1 por razão de interesse público; ou

6.9.2 a pedido do fornecedor.

## 7. DAS PENALIDADES

7.1 O descumprimento da Ata de Registro de Preços ensejará aplicação das penalidades estabelecidas no Edital.

7.2. É da competência do órgão gerenciador a aplicação das penalidades decorrentes do descumprimento do pactuado nesta ata de registro de preço (art. 5º, inciso X, do Decreto nº 7.892/2013), exceto nas hipóteses em que o descumprimento disser respeito às contratações dos órgãos participantes, caso no qual caberá ao respectivo órgão participante a aplicação da penalidade (art. 6º, Parágrafo único, do Decreto nº 7.892/2013).

7.3. O órgão participante deverá comunicar ao órgão gerenciador qualquer das ocorrências previstas no art. 20 do Decreto nº 7.892/2013, dada a necessidade de instauração de procedimento para cancelamento do registro do fornecedor.

## 8. CONDIÇÕES GERAIS

8.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

8.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93, nos termos do art. 12, §1º do Decreto nº 7892/13.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em.... (....) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes e encaminhada cópia aos demais órgãos participantes (se houver).

Local e data

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante (s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)

ANEXO III

Modelo de Proposta

PROCESSO Nº: 23243.008.659/2020-17

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 14/2020

## PROPOSTA PREÇOS

Prezados Senhores,

Apresentamos a V. Sª, nossa proposta de fornecimento de Material Esportivo, produtos limpeza, higienização, EPI, EPC, embalagens copa e cozinha,, pelo preço total de R\$ \_\_\_\_\_ (\_\_\_\_\_), nos termos do Edital e seus anexos.

O prazo de validade de nossa proposta é de 12 (doze) meses a contar da data da **abertura do pregão**.

Declaramos que estamos de pleno acordo com todas as condições estabelecidas no Edital e seus anexos.

Declaramos que nos preços cotados estão incluídas todas as despesas que, direta ou indiretamente, fazem parte da aquisição dos materiais, tais como gastos da empresa com suporte técnico e administrativo, impostos, seguro, taxas, ou quaisquer outros que possam incidir sobre gastos da empresa, sem quaisquer acréscimos em virtude de expectativa inflacionária e deduzidos os descontos eventualmente concedidos.

Caso nos seja adjudicado o objeto da licitação, comprometemos a assinar a ata de Registro de Preços no prazo determinado no documento de convocação, e para esse fim fornecemos os seguintes dados:

**Dados da empresa**

Razão Social: \_\_\_\_\_

CNPJ/MF: \_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_

Tel/Fax: \_\_\_\_\_

E-mail: \_\_\_\_\_

CEP: \_\_\_\_\_

Cidade: \_\_\_\_\_ UF: \_\_\_\_\_

Banco: \_\_\_\_\_ Agência: \_\_\_\_\_ c/c: \_\_\_\_\_

**Dados do Representante Legal da Empresa para assinatura da ata:**

Nome: \_\_\_\_\_

Endereço: \_\_\_\_\_

CEP: \_\_\_\_\_ Cidade: \_\_\_\_\_ UF: \_\_\_\_\_

CPF/MF: \_\_\_\_\_ Cargo/Função: \_\_\_\_\_

Cart.Identnº: \_\_\_\_\_ Expedido por: \_\_\_\_\_

Naturalidade: \_\_\_\_\_ Nacionalidade: \_\_\_\_\_

Item	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
1	1	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido, dimensões: 1.500 x 700 x 600mm (C x L x H) m, 10. Conjunto de assento e encosto composto por 10 régua de madeira furadas e envernizadas, cada uma fixada à estrutura por 4 (quatro) parafusos com cabeça arredondada (parafuso francês).		Unidade	65		
2	2	CADEIRA FIXA: Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um "U" invertido em tubo de aço com seção circular com 1" (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8" (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1" (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) . Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base. Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Furos em medindo 153mm2, possuindo de três a cinco fileiras no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado somente na parte posterior do encosto. Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração medindo 128mm2, possui uma ou duas fileira no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados (c/ firma reconhecida em		Unidade	381		

		cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 hora, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro.				
3	3	CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores, sendo de 03 (três) a 05 (cinco) fileiras, possuindo de 03 a cinco furos cada fileira, com curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 285 mm no eixo central da sua curvatura. Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Deverá possuir respiradores, possuindo de 01 (uma) a 02 (duas) fileiras com no mínimo 03(três) a 05(cinco) furos por fileira. Moldados com contornos ergonômicos para conforto das pernas, evitando pressão sanguínea, fixado na estrutura através de quatro rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas: largura 460 mm e 390 mm de profundidade e espessura de 5-8 mm. Prancheta: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18-22mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m <sup>3</sup> , resistência à tração perpendicular kgf/cm <sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm <sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm <sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A prancheta tem desenho ergonômico para melhor acomodação do usuário, é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt ou tecnologia comprovadamente de melhor qualidade. Deverá ser fixados por meio de parafusos de aço m6 bicromatizados rosqueados em bucha metálicas rosqueadas na madeira. Estrutura: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar a aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Estrutura em aço composta por duas laterais no formato de um trapézio, em tubo de aço redondo com 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo de aço do tipo oblongo. Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm ou tubo de aço oblongo na mesma espessura, uma barra reta e outra com dobras em ângulo nas extremidades, a peça com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas peças para encaixe de cinco filetes redondo maciço de aço com no mínimo 4,76mm, interligam as peças na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Barra paralela superior perpendicular ao par de trapézios em tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, em formato de “C” , ao final da barra o tubo e prensado para evitar o uso de ponteira plástica. Dobra em “C” para dar resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 12,7x 3,18mm. Segunda barra paralela ao par de trapézio em tubo redondo de aço de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, peça única dobrada para dar travamento dos trapézios, dar sustentação ao suporte de assento e ser suporte para fixar a prancheta. Ao final da dobra da peça o tubo é prensado para evitar a utilização de ponteira plástica. Dois apoios de assento e encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço redondo de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, dobrado com leve inclinação para acomodar a coluna lombar do usuário, utiliza-se chapa com espessura de 1,5mm para maior resistência da peça. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a	Unidade	1450		

	<p>proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicada à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 horas, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro. Apresentar teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta (cópia autenticada), com informações e dados suficientes pra análise do produto testado.</p>				
4	<p>MESA PARA REFEITÓRIO COM 4 (QUATRO CADEIRAS) - Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 32mm com parede de 2,5mm em aço dobrados com formato de "C", os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades. Todas recebem sapatas com regulagem mínima 14mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão e ponteiras plásticas nas extremidades. Ao centro realizando a união dos pés um tubo redondo em aço de 31,75mm com parede de 2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. As cadeiras são confeccionadas em aço carbono com pés em tubo redondo de 25mm com parede de 1,2mm, encosto em chapa de aço prensada e dobrada com espessura de 1,2mm, arcos em tubo redondo de 20mm com parede de 1,2mm e suportes do assento com 1,5 de espessura. Ponteiras plásticas ao nas extremidades composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura e Cadeiras: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura Tampo: Confeccionado em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 700 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 25 N/mm<sup>2</sup>. Tampo com chanfro em angulo nas extremidades. É aplicado no chanfro tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Quatro assentos confeccionados em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 20mm de espessura. Revestido em uma face com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 720 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 35 N/mm<sup>2</sup>. Assentos com arredondamento na extremidade. É aplicado na parte superior tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes e aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Dimensões: Largura: 125 (cm); Profundidade: 83 (cm); Altura: 80 (cm). Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser</p>	Unidade	128		

	<p>avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Apresentar Laudo/Relatório - Móveis de madeira - Requisitos e ensaios para superfícies pintadas – NBR 14535/08 (cópia autenticada), com indicação a ensaios relacionados: Resistência do filme ao Impacto e Determinação da Aderência.</p>					
--	---	--	--	--	--	--

## GRUPO 01

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total	
G1	5	<p>ADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -ENCOSTO : Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 43 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. ASSENTO: Assento em Compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m<sup>3</sup> com 55 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 73 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 26 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinator do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º de</p>		Unidade	328			

inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 130 x 130 mm e 170 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

**COLUNA:** Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115-125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

**BASE :** Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular com no mínimo 20x30 mm e 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 13 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou por outro mecanismo que atenda as exigências da NBR 13962.

**ACABAMENTO:** Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões Estimadas : Altura do Encosto: 375 mm ; Largura do Encosto: 445 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma



reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.

G1	<p>6 LONGARINA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS – Dimensões estimadas: Largura total: 1925mm, Largura do Assento: 465 mm, Profundidade do Assento: 410 mm, Largura do Encosto: 462 mm, Altura do Encosto: 395 mm, Altura Total da Longarina: 900 mm. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Sapata fixa na parte frontal do pé e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em nylon 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8mm de curso máximo de regulagem. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base níquelada. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Revestimento da contra capa do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços "Z" confeccionado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro (7/8") e 1,90mm de espessura de parede. Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado. Ponteiras em polipropileno copolímero injetado na cor preta. A fixação dos braços no</p>	Unidade	62
----	--	---------	----

		<p>assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitasadas na madeira. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Licença de Operação da Empresa fabricante das cadeiras; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 16031 - Móveis - Assentos Múltiplos.</p>				
G1	7	<p>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS – Dimensões estimadas: Profundidade do assento: 480 mm, Largura do assento: 485 mm, Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 440 mm - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.- Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à</p>	Unidade	380		

permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no encosto plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Os componentes metálicos pintados possuem 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.- A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de

		<p>Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>					
G1	8	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO: Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média ou estrutura em polipropileno injetado de 12mm. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35-37% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras</p>		Unidade	342		

manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO: Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50-60 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS: Apoio braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 70-90 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 130 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70-90 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° -25° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115-120 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 a 5 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular mínimo 20x30 e mínimo de 2 mm de espessura de parede,

soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou ou fixado conforme atenda a NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 520 mm ; Largura do Encosto: 450 mm. Profundidade do Assento: 470 mm Largura do Assento: 480 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com

		<p>Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de endentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>				
G1	9	<p>POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA- ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m<sup>2</sup>, fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e chapa de aço NBR 6658 com 4,75-5 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp. APOIO DE CABEÇA: Apoio de cabeça confeccionado em polipropileno copolímero injetado com aplique frontal de poliuretano injetado. Montagem feita por sistema click. ASSENTO: Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 55 Kg/m<sup>3</sup> e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura, com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feito por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 2 mm. BRAÇOS : Apoia braços em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 70-95 mm de curso. Chapa para fixação no assento</p>	Unidade	85		



com 6,35 mm de espessura. MECANISMO: Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetil e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. BASE :Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultrafosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 630 mm; Altura do apoio de Cabeça: 190 mm; Largura do Encosto: 470 mm; Largura do apoio de Cabeça: 335 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentos a serem apresentados junto com a proposta: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma

	flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.													
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 02

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G2	10	POLTRONA DE AUDITÓRIO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 635 mm; Altura do Encosto: 455 mm; Largura do Encosto: 450 mm; Profundidade do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm; Altura da Superfície do Assento: 440 mm; Largura da prancheta: 250 mm; Profundidade da prancheta: 300 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em 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 microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados		Unidade	212		

		<p>Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15878/2011 - Móveis - Assentos para Espectadores - Requisitos e Métodos de Ensaio para Resistência e Durabilidade; Norma ISO 354 - Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante</p>				
G2	11	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 940 mm; Altura do Encosto: 480 mm; Largura do Encosto: 770 mm; Profundidade do Assento: 525 mm; Largura do Assento: 770mm; Altura da Superfície do Assento: 460 mm; Largura da prancheta: 260 mm; Profundidade da prancheta: 310 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020</p>	Unidade	22		

	<p>oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial NBR 6658 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados 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. Braços: Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras</p>						
--	---	--	--	--	--	--	--

GRUPO 03 – AMPLA CONCORRÊNCIA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G3	12	<p>SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 990 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 990 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 1300 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>		Unidade	45		
G3	13	<p>SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Largura do Assento 3 lugares: 1540 mm, Profundidade Superfície do Assento: 550 mm, Extensão Vertical do encosto: 330 mm, Largura do Encosto 3 lugares: 1540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma</p>		Unidade	41		

		<p>expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>				
G3	14	<p>SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 540 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>		Unidade	40	

GRUPO 04

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	V. Unit.	Total
G4	15	<p>ARMÁRIO BAIXO DUPLO 4 PORTA E 1 NICHOS: Dimensões Largura: 160CM; Profundidade: 50CM; Altura: 80cm Descrição Complementa: TAMPO: Confeccionado em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm. Os outros lados são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de zamak. Duas prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. PRATELEIRAS,FUNDO,POSTERIOR, LATERAIS, DIVISORIA VERTICAL, ENGRASSO E PORTAS: Confeccionados em placa de MDP, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As prateleiras reguláveis utiliza um suporte de zamak cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em zamak embutidos nas peças. No posterior é fixado sapatatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As portas são fixadas nos engrossos para caracterizar o efeito imbutido, por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até 110°, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador em alumínio escovado em formato concha fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta.</p>		Unidade	69		
G4	16	<p>ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm. Tampo e base Em madeira Medium Density Particles de 25-27 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. A base recebe acabamento com rodapé retangular metálico em chapa de aço dobrada com espessura de 0,9 mm e dimensão de 790x472x33 mm, fixado em sua face inferior através de parafuso 4,0x20 mm com rosca auto atarraxante. Laterais e fundo Em madeira Medium Density Particles de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Prateleira Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Porta Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura. Revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação M1N.S da ABNT 14810 – classificação E1 (</p>		Unidade	63		

		<p>teor de formaldeído ). Acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, e colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas alternativamente poderão ser confeccionadas em Medium Density Fiberboard de 18-20 mm de espessura, com acabamento em pintura poliuretânica, raio de 2 mm nas arestas. Medium Density Particles com certificação FSC (Forest Stewardship Council). Articulação de cada porta através de 04 dobradiças metálicas com abertura de 110°, com mini-cilindro pneumático incorporado para amortecer fechamento, parafuso 3,5x16 chato Philips, bucha de nylon para fixação do parafuso nas laterais. Puxador em perfil maciço de alumínio com 1" x 3/8" e 384 mm de comprimento, fixado por parafusos e distanciador da porta de 25-30 mm de comprimento e 14-20 mm de diâmetro. Fechadura das portas, modelo cremona, batente em perfil em PVC com extremidade co- extrudada para fechamento suave e vedação eficiente. Duas chaves, ambas com empunhadura dobrável. Emolduramento superior diretor Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25-30 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica Emolduramento Lateral Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica. 5. Acabamento Corpo e prateleiras na cor branco diamante ,e portas a definir. Montagem Através buchas com rosca M6, pinos cilíndricos de tração que se acoplam a dispositivos metálicos excêntricos das laterais, mais cavilhas plásticas e sapata niveladora em plástico. A prateleira regulável é fixada através do dispositivo RTA e suporte para prateleira HAFELE A prateleira fixa será fixada através do parafuso rosca soberba em aço, fixado no furo para receber minifix localizada no centro das laterais. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira Componentes Metálicos Todas as peças metálicas recebem tratamento de desengraxamento e decapagem, através de produtos sem a presença de metais pesados, reduzindo resíduos ambientalmente perigosos, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	17	<p>ARMÁRIO de MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxilio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxilio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se</p>	Unidade	128		



		<p>abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	18	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA COM DUAS PORTAS:Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por</p>	Unidade	105		

		ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.				
G4	19	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA Dimensões Estimadas: Largura: 78-88cm ;Profundidade: 48-58cm; Altura:158-168cm Armário Semi aberto - Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outro lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	Unidade	76		
G4	20	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO) COM DUAS PORTAS: Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm. Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados</p>	Unidade	72		

		<p>com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-55mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 15-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	21	<p>ARMARIO FECHADO COM 2 PORTAS- ARMÁRIO EM MADEIRA :Dimensões Estimadas: Largura: 78-90cm :Profundidade: 48-58-cm; Altura: 158-168cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encravado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com</p>	Unidade	107		

		<p>garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	22	<p>ESCANINHO MADEIRA COM OITO PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo.O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais, 08 Portas e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Com 08 portas que são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até cento e dez graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	Unidade	48		
G4	23	<p>ESCANINHO MADEIRA SEM PORTAS : Largura: 80cm; Profundidade: 50cm ; Altura:160, com 12 (doze) divisões de mesma metragem - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo,</p>	Unidade	49		

		de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada espaço. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.				
G4	24	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO INDIVIDUAL - Dimensões Estimadas: Largura: 850mm, Profundidade: tampo 600mm / laterais + painel frontal 825mm, Altura: do tampo 750mm / do painel lateral 1370mm. Estruturas: As peças metálicas recebem tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Duas estruturas para amarração dos componentes de aglomerado de média densidade em tubo quadrado de aço carbono de 25mm com parede de 1,2mm. Fechamento em aço com espessura de 1,2mm. As estruturas recebem rebites repuxo padrão m6 para encaixe de pinos metálicos m6 para fixação nos painéis laterais e painel frontal. Duas calhas em aço carbono de 0,9mm de espessura, estampada e dobrada, encaixes para tomadas elétricas e RJ. Fixadas com parafusos metálicos no painel frontal. Suporte para sapata em aço com 1,2mm de espessura fixada na parte inferior dos painéis laterais com parafusos metálicos bicromatizados. Todos suportes recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar nos suportes deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Painéis Laterais, Tampo e Painel Frontal: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade com 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido na parte frontal e nos painéis laterais em duas faces com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. As outras faces do Tampo e Painéis Laterais juntamente com o Painel Frontal são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt. Os acessos do cabeamento ao tampo e nos Painéis Laterais são feito por meio de passa cabo redondo em PVC rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas.</p>	Unidade	115		
G4	25	GAVETEIRO FIXO 4 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 40-44cm; Profundidade: 58-65cm; Altura: 73-78cm. - 04 Gavetas: Gavetas em aço carbono,	UNIDADE	97		

		<p>com chapas de 0,6mm e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Fundo, Posterior, Laterais e 04 Frentes: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 15mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada gaveta e frente. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicada à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	26	<p>GAVETEIRO MÓVEL 3 GAVETAS- Dimensões Estimadas: Largura: 39-45cm; Profundidade: 48-55cm; Altura: 53-60cm. - 03 Gavetas: Gavetas em aço carbono, com chapas de 0,6m e 0,75mm. O corpo das gavetas é dobrado para formar uma caixa, com dobras na lateral para reforço. Tampas na frente e atrás do corpo da gaveta para fechamento da caixa. Corrediças composta por quatro componentes em aço com deslizamento em rodas de nylon com abertura parcial. São fixadas duas na lateral do gaveteiro com parafusos metálicos bicromatizados e duas nas gavetas são soldadas antes da pintura. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Tampo: Confeccionados em placa de</p>	Unidade	114		

		<p>aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Fundo, Posterior, Laterais e 04 Frentes: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no gaveteiro, é fixada ao fundo, ao tampo e ao posterior. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo são fixados 04 rodízios com 500mmm de diâmetro cada, de material copolímerode alta resistência a impactos e abrasão. As frentes são fixadas nas gavetas em aço por parafusos metálicos, na frente superior há uma tranca que ao girar realiza o travamento das demais gavetas com um sistema interno com barra de alumínio e pinos metálicos. Tranca metálica com borda e pino, é fixada com parafuso metálico bicromatizado. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada frente contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada gaveta e frente. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Gaveteiros, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G4	27	<p>MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm. - Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tamos. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiras de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem entre-14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório).</p>	Unidade	105		

		<p>Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G4	28	<p>MESA CURVA (MODELO EM 'L"): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).: Tampo interioço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 55 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paineis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os paineis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletroestático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com</p>	Unidade	163		



		<p>resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G4	29	<p>MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém -30 de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 50-60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painéis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO</p>	Unidade	20		

		conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo				
G4	30	MESA DE CENTRO PÉS METÁLICOS CIRCULARES – Medidas Estimadas: Largura: 120 (cm); Profundidade: 70 (cm); Altura: 50 (cm). Estrutura metálica que deverá receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi pó fosca de alta performance. Será realizado pré-tratamento nanocerâmico. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono. Todas recebem sapatas com regulagem de até 15mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 88,9mm com parede de 1,5mm, contém dois suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, com 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. . Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a x0/y0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas.		UNIDADE	14	
G4	31	MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm		Unidade	92	

		<p>dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo .</p>				
G4	32	<p>MESA RETANGULAR COM 2 GAVETAS - Dimensões Estimadas: Largura: 140cm; Profundidade: 60cm; Altura: 75cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perimetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Pannel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O pannel tem função estrutural e é revestido em todo seu perimetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao pannel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxilio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do pannel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço, abertura total e prolongamento de</p>	Unidade	75		

		<p>curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Auto travante fim decurso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. O gaveteiro é dotado de fechadura 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 acabamento niquelado e capa plástica corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hotmelt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 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. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G4	33	<p>MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Pannel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O pannel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao pannel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do pannel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em</p>	Unidade	125		

		<p>tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G4	34	<p>MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm). Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 23-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampos. O formato do tampo pode ser ovalado ou arqueado -Estruturas: Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação central e quatro para sustentação lateral. Todas recebem sapatatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém três suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura central e dois em cada estrutura lateral. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO</p>	Unidade	16		

	conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo Inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo					
--	---	--	--	--	--	--

## ITENS ISOLADOS PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/ EPP

Item	Descrição do Produto	marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
35	Banco de praça/jardim, assento e encosto, em madeira de lei, pés/estrutura em ferro fundido, dimensões: 1.500 x 700 x 600mm (C x L x H) m, 10. Conjunto de assento e encosto composto por 10 régua de madeira furadas e envernizadas, cada uma fixada à estrutura por 4 (quatro) parafusos com cabeça arredondada (parafuso francês).		Unidade	48		
36	CADEIRA FIXA: Estrutura: em aço composta por um par de lateral no formato de um "U" invertido em tubo de aço com seção circular com 1" (25,40mm) de diâmetro na chapa #16 (1,50mm) dobra nas pontas para nivelamento ao solo. Interligadas com duas barras retas de tubo de aço com diâmetro de 7/8" (22,23mm) na chapa #14 (1,90mm). Dois apoios de assento/encosto fixado sobre as duas barras retas, confeccionado em tubo de aço com diâmetro de 1" (25,40mm) na chapa #16 (1,50mm), dobrado com leve inclinação para acomodar as costas do usuário, utiliza-se chapa #16 (1,50mm) . Todas as peças metálicas são soldados pelo processo MIG, que utiliza gás inerte para proteção da poça de fusão. Ponteiros e sapatas plásticas para acabamento dos tubos. Sapata reforçada com 5mm de espessura em sua base. Encosto plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentado na cor, possui dimensões de 285 mm de altura e 462 mm de largura. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Furos em medindo 153mm2, possuindo de três a cinco fileiras no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Logotipo do fabricante estampado somente na parte posterior do encosto. Assento plástico: injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com curvatura anatômica e pigmentado na cor. Possui 395 mm de comprimento e 460 mm de largura. Furos de aeração medindo 128mm2, possui uma ou duas fileira no sentido horizontal, com quatro a seis furos em cada fileira. Fixado na estrutura através de 4 rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm. Logotipo do fabricante estampado na parte inferior do assento. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 hora, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro.		Unidade	117		
37	CADEIRA UNIVERSITARIA - Encosto fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 420 kg por impulso na diagonal de até 90°. Deverá possuir respiradores, sendo de 03 (três) a 05 (cinco) fileiras, possuindo de 03 a cinco furos cada fileira, com curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral, fixado na estrutura através de encaixe no próprio encosto auxiliado por um botão de fixação de cada lado. Medidas mínimas: largura 460 mm, altura 285 mm no eixo central da sua curvatura. Assento fundido em polipropileno com alta pressão, aditivado, permitindo suportar esforço mecânico de até 580 kg por impulso vertical de queda. Deverá possuir respiradores, possuindo de 01 (uma) a 02 (duas) fileiras com no mínimo 03(três) a 05(cinco) furos por fileira. Moldados com contornos ergonômicos para conforto		Unidade	200		

	<p>das pernas, evitando pressão sanguínea, fixado na estrutura através de quatro rebites de alumínio, com medidas de 4,8x40mm, o que permite uma super resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas: largura 460 mm e 390 mm de profundidade e espessura de 5-8 mm. Prancheta: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade. As partículas de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das partículas é realizado para que as maiores ficam dispostas ao centro e as mais finas nas superfícies externas, formando assim três camadas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 18-22mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. A prancheta tem desenho ergonômico para melhor acomodação do usuário, é revestida em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada com adesivo hotmelt ou tecnologia comprovadamente de melhor qualidade. Deverá ser fixados por meio de parafusos de aço m6 bicromatizados rosqueados em bucha metálicas rosqueadas na madeira. Estrutura: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento que compreende: desengraxe alcalino, enxague com água deionizada, repetição do enxague com água deionizada com o objetivo de eliminar completamente os resíduos “desengraxantes” das peças tratadas, em seguida recebem uma fina camada de óxido de zircônio pelo tratamento “nanocerâmico” com o objetivo de elevar à aderência da tinta aplicada e maior resistência à oxidação. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. Após o pré-tratamento as peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Estrutura em aço composta por duas laterais no formato de um trapézio, em tubo de aço redondo com 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo de aço do tipo oblongo. Interligadas com duas barras inferiores de tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm ou tubo de aço oblongo na mesma espessura, uma barra reta e outra com dobras em ângulo nas extremidades, a peça com dobra é fixada a frente da estrutura para dar espaço e movimentação aos pés do usuário. Furos nas peças para encaixe de cinco filetes redondo maciço de aço com no mínimo 4,76mm, interligam as peças na parte inferior da estrutura para armazenamento de materiais. Barra paralela superior perpendicular ao par de trapézios em tubo de aço redondo de 22,2mm com parede de 2mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, em formato de “C” , ao final da barra o tubo é prensado para evitar o uso de ponteira plástica. Dobra em “C” para dar resistência ao suporte prancheta, quando o usuário apoiar sobre a prancheta evitando qualquer abertura ou quebra da peça, dá suporte a um pequeno gancho para mochila confeccionado em aço maciço, barra chata de 12,7x 3,18mm. Segunda barra paralela ao par de trapézio em tubo redondo de aço de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, peça única dobrada para dar travamento dos trapézios, dar sustentação ao suporte de assento e ser suporte para fixar a prancheta. Ao final da dobra da peça o tubo é prensado para evitar a utilização de ponteira plástica. Dois apoios de assento e encosto são fixados sobre as duas barras paralelas superiores, confeccionado em tubo de aço redondo de 25,4mm com parede de 1,5mm, ou tubo oblongo de mesma espessura, dobrado com leve inclinação para acomodar a coluna lombar do usuário, utiliza-se chapa com espessura de 1,5mm para maior resistência da peça. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado do Fabricante que a madeira é de origem de processo de reflorestamento (fsc ou cerflor) (cópia autenticada), em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443 (cópia autenticada), com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada (cópia autenticada) conforme NBR 8095, com exposição mínima de 840 horas, sendo todos os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecidos e acreditado pelo Inmetro. Apresentar teste de ensaio de resistência e durabilidade da prancheta (cópia autenticada), com informações e dados suficientes pra análise do produto testado.</p>						
38	<p>MESA PARA REFEITÓRIO COM 4 (QUATRO CADEIRAS) - Quatro pés Estruturais compostos por tubos redondos de 32mm com parede de 2,5mm em aço dobrados com formato de “C”, os pés é fixado em abertura com ângulo reto nas extremidades. Todas recebem sapatas com regulagem mínima 14mm para correção</p>	Unidade	42				

<p>de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão e ponteiros plásticos nas extremidades. Ao centro realizando a união dos pés um tubo redondo em aço de 31,75mm com parede de 2mm. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. As cadeiras são confeccionadas em aço carbono com pés em tubo redondo de 25mm com parede de 1,2mm, encosto em chapa de aço prensada e dobrada com espessura de 1,2mm, arcos em tubo redondo de 20mm com parede de 1,2mm e suportes do assento com 1,5 de espessura. Ponteiros plásticos ao nas extremidades composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estrutura e Cadeiras: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão (WEG) ou similar. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura Tampo: Confeccionado em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 25mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 700 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 25 N/mm<sup>2</sup>. Tampo com chanfro em angulo nas extremidades. É aplicado no chanfro tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Quatro assentos confeccionados em placa de MDF, é um composto de fibras de madeira de média densidade. As fibras de média densidade são derivadas de árvores de eucalipto e pinus das áreas de reflorestamento. O posicionamento das fibras é realizado para que as camadas fiquem uniformes e compactas. São aglutinadas e compactadas entre si com resina sintética por meio da ação conjunta de pressão e calor, a placa contém 20mm de espessura. Revestido em uma face com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. As placas possuem densidade mínima de 720 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração 0,8 N/mm<sup>2</sup> e resistência à flexão 35 N/mm<sup>2</sup>. Assentos com arredondamento na extremidade. É aplicado na parte superior tinta PU texturizada com viscosidade de 40 ± 3s CF4 a 25°C e densidade de 1,099 ± 0,020 g/cm<sup>3</sup>. Mas antes é aplicado fundo PU com viscosidade de 35 ± 3s CF8 a 25°C e densidade 1,619 ± 0,050 g/cm<sup>3</sup>. Utiliza-se catalisador e diluente para aplicação do prime PU e tinta PU. Tinta possui uma boa resistência física e química e ao amarelecimento. Na parte inferior do tampo e rosqueadas buchas metálicas m6 para fixação com a estrutura metálica através de parafusos metálicos padrão m6. Dimensões: Largura: 125 (cm); Profundidade: 83 (cm); Altura: 80 (cm). Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Os relatórios desenvolvidos e elaborados por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro. Apresentar Laudo/Relatório - Móveis de madeira - Requisitos e ensaios para superfícies pintadas – NBR 14535/08 (cópia autenticada), com indicação a ensaios relacionados: Resistência do filme ao Impacto e Determinação da Aderência.</p>							
--	--	--	--	--	--	--	--

## Grupo 05- Exclusivo Participação de ME/ EPP – COTA.

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G5	39	CADEIRA GIRATÓRIA, ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS -ENCOSTO : Estrutura injetada		Unidade	25		



em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 43 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebatadas no plástico. ASSENTO: Assento em Compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m<sup>3</sup> com 55 mm de espessura média. Revestimento do assento em Vinil fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebatadas na madeira. BRAÇOS: Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com no mínimo 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 73 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 26 mm em cada braço durante a montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebatadas na madeira. MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 130 x 130 mm e 170 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frenar o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da

cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115-125 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE : Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular com no mínimo 20x30 mm e 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 13 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou por outro mecanismo que atenda as exigências da NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas : Altura do Encosto: 375 mm ; Largura do Encosto: 445 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-

		<p>3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaio para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de endentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>				
G5	40	<p>POLTRONA ESPALDAR MÉDIO BASE FIXA SEM BRAÇOS – Dimensões estimadas: Profundidade do assento: 480 mm, Largura do assento: 485 mm, Altura do encosto: 415 mm, Largura do encosto: 440 mm - Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25 mm de diâmetro e 2,5 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.- Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 44 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta,</p>	Unidade	04		

montada por encaixe na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no encosto plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Os componentes metálicos pintados possuem 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.- A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 –Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no

		<p>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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p>				
G5	41	<p>POLTRONA GIRATÓRIA, ENCOSTO ALTO, COM BRAÇOS ENCOSTO: Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média ou estrutura em polipropileno injetado de 12mm. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup> com 45 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35-37% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. ASSENTO: Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência,</p>	Unidade	20		

isento de CFC, com densidade controlada de 50-60 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. BRAÇOS:

Apoio braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50 mm de largura e 6 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 70-90 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO: Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 130 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70-90 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° -25° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 Classe 4 com 115-120 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 a 5 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. BASE: Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular mínimo 20x30 e mínimo de 2 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro,

banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação ou ou fixado conforme atenda a NBR 13962. ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 520 mm ; Largura do Encosto: 450 mm. Profundidade do Assento: 470 mm Largura do Assento: 480 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser enviada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante; Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC (cópia autenticada); Apresentar Relatórios de Ensaios para a Espuma Flexível de Poliuretano, sendo as seguintes: a) NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade - (cópia autenticada); b) NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência - (cópia autenticada); c) ; NBR 8797/2017 – Espuma

		flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; d) NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão - (cópia autenticada); e) NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima - (cópia autenticada); f) ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de endentação; g) NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica - (cópia autenticada); h) NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinza - (cópia autenticada); i) NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração - (cópia autenticada); j) NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade (cópia autenticada) com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.				
G5	42	<p>POLTRONA PRESIDENTE, COM BRAÇOS, APOIO DE CABEÇA- ENCOSTO: Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m<sup>2</sup>, fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e chapa de aço NBR 6658 com 4,75-5 mm de espessura com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp.</p> <p>APOIO DE CABEÇA: Apoio de cabeça confeccionado em polipropileno copolímero injetado com aplique frontal de poliuretano injetado. Montagem feita por sistema click.</p> <p>ASSENTO: Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 55 Kg/m<sup>3</sup> e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços fabricada em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura, com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feito por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 2 mm.</p> <p>BRAÇOS : Apoia braços em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 70-95 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 6,35 mm de espessura.</p> <p>MECANISMO: Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui sistema</p>	Unidade	09		



de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA: Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50 mm de diâmetro e 2 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. BASE :Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO: Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultrafosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões Estimadas: Altura do Encosto: 630 mm; Altura do apoio de Cabeça: 190 mm; Largura do Encosto: 470 mm; Largura do apoio de Cabeça: 335 mm; Profundidade da Superfície do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentos a serem apresentados junto com a proposta: Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade

	com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.																			
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 6- EXCLUSIVO PARA ME/ EPP – COTA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	MARCA	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G6	43	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 635 mm; Altura do Encosto: 455 mm; Largura do Encosto: 450 mm; Profundidade do Assento: 475 mm; Largura do Assento: 490 mm; Altura da Superfície do Assento: 440 mm; Largura da prancheta: 250 mm; Profundidade da prancheta: 300 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em 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 microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava</p>		Unidade	20		

		<p>mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio emitido por laboratório de que a Espuma é Isenta CFC; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 14961/2019 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8515/2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15878/2011 - Móveis - Assentos para Espectadores - Requisitos e Métodos de Ensaio para Resistência e Durabilidade; Norma ISO 354 - Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante</p>					
G6	44	<p>POLTRONA DE AUDITÓRIO PARA OBESO – Medidas estimadas: Largura total da cadeira (s/prancheta): 940 mm; Altura do Encosto: 480 mm; Largura do Encosto: 770 mm; Profundidade do Assento: 525 mm; Largura do Assento: 770mm; Altura da Superfície do Assento: 460 mm; Largura da prancheta: 260 mm; Profundidade da prancheta: 310 mm. Estrutura: Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial NBR 6658 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Acabamento: Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia</p>		Unidade	10		

	<p>RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m<sup>3</sup> com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com espessura de 3 mm em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados 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. Braços: Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente. Lateral com a parte central em compensado de 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Prancheta em MEDIUM DENSITY FIBERBOARD na cor preto, ovo ou cinza, com 250 mm de largura e 300 mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoia braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8096:1983 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 300 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras</p>					
--	--	--	--	--	--	--

## GRUPO 07 / EXCLUSIVO PARTICIPAÇÃO ME / EPP – COTA

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	Média	Total
G7	45	SOFA 02 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 990 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 990 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 1300 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada		Unidade	13		

		<p>para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>				
G7	46	<p>SOFA 03 LUGARES EM COURO SINTÉTICO – Largura do Assento 3 lugares: 1540 mm, Profundidade Superfície do Assento: 550 mm, Extensão Vertical do encosto: 330 mm, Largura do Encosto 3 lugares: 1540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm Largura do conjunto 3 lugares: 1840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de</p>	Unidade	07		

		informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;					
G7	47	<p>SOFÁ INDIVIDUAL EM COURO SINTÉTICO – Medidas estimadas - Largura do Assento: 540 mm, Profundidade do Assento: 550 mm, Altura do encosto: 330 mm, Largura do Encosto: 540 mm, Profundidade total: 790 mm, Altura total: 720 mm, Largura total: 840 mm. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Pés de sustentação do sofá em alumínio polido. Os componentes metálicos pintados possuem 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. A tinta utilizada para a 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. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do encosto em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m<sup>3</sup> e 150 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m<sup>3</sup> e 7 mm de espessura média. Estrutura do sofá em madeira de 1” de espessura. Revestimento da lateral em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta Apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). E apresentar declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório). Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, para que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração; Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Certificado de Regularidade e Certidão Negativa de Débitos do Ibama da Empresa fabricante das cadeiras; Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>		Unidade	10		

## GRUPO 08 PARTICIPAÇÃO EXCLUSIVA ME/EPP – COTA.

Item / Grupo	Item	Descrição do Produto	Marca	Unidade de medida	TOTAL	V. Unitário	Total
G8	48	ARMÁRIO COM 04 PORTAS : Largura: 160-180cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura: 85-90 cm. Tampo e base Em madeira Medium Density Particles de 25-27 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e		Unidade	04		

		<p>conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. A base recebe acabamento com rodapé retangular metálico em chapa de aço dobrada com espessura de 0,9 mm e dimensão de 790x472x33 mm, fixado em sua face inferior através de parafuso 4,0x20 mm com rosca auto atarraxante. Laterais e fundo Em madeira Medium Density Particles de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Prateleira Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC (Forest Stewardship Council), e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Com formato retangular em tampo único. Todas as bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Porta Em Medium Density Particles de 18-20 mm de espessura. Revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, e colada a quente pelo sistema hot-melt. As portas alternativamente poderão ser confeccionadas em Medium Density Fiberboard de 18-20 mm de espessura, com acabamento em pintura poliuretânica, raio de 2 mm nas arestas. Medium Density Particles com certificação FSC (Forest Stewardship Council). Articulação de cada porta através de 04 dobradiças metálicas com abertura de 110°, com mini-cilindro pneumático incorporado para amortecer fechamento, parafuso 3,5x16 chato Philips, bucha de nylon para fixação do parafuso nas laterais. Puxador em perfil maciço de alumínio com 1” x 3/8” e 384 mm de comprimento, fixado por parafusos e distanciador da porta de 25-30 mm de comprimento e 14-20 mm de diâmetro. Fechadura das portas, modelo cremona, batente em perfil em PVC com extremidade co- extrudada para fechamento suave e vedação eficiente. Duas chaves, ambas com empunhadura dobrável. Emolduramento superior diretor Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25-30 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica Emolduramento Lateral Peças confeccionadas em madeira Medium Density Fiberboard de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, com certificação FSC; e conforme requisitos mínimos da classificação MIN.S da ABNT 14810 – classificação E1 ( teor de formaldeído ). Acabamento pintura poliuretânica. 5. Acabamento Corpo e prateleiras na cor branco diamante ,e portas a definir. Montagem Através buchas com rosca M6, pinos cilíndricos de tração que se acoplam a dispositivos metálicos excêntricos das laterais, mais cavilhas plásticas e sapata niveladora em plástico. A prateleira regulável é fixada através do dispositivo RTA e suporte para prateleira HAFELE A prateleira fixa será fixada através do parafuso rosca soberba em aço, fixado no furo para receber minifix localizada no centro das laterais. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira. A fixação dos emolduramentos nas laterais é feita através de insertos metálicos phs zincado 4,2 x 40mm p/ madeira Componentes Metálicos Todas as peças metálicas recebem tratamento de desengraxamento e decapagem, através de produtos sem a presença de metais pesados, reduzindo resíduos ambientalmente perigosos, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G8	49	<p>ARMÁRIO de MADEIRA COM DUAS PORTAS: dimensões estimadas largura 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ;Altura: 75-80cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor</p>	Unidade	04		

		<p>de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G8	50	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA COM DUAS PORTAS:Largura: 80-90cm ;Profundidade: 50-60cm; Altura: 110-120cm Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo o 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Alumínio-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na</p>	Unidade	05		



		<p>porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G8	51	<p>ARMÁRIO EM MADEIRA(SUPER ALTO) COM DUAS PORTAS: Largura: 80-90cm Profundidade: 50-60cm Altura: 200-210cm. Tampo e Prateleiras: Confeccionados em aglomerado de média densidade medindo 25-27mm de espessura, revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, sendo o tampo revestido em todo seu perímetro e nas prateleiras apenas na frente com fita de policloreto de vinila com 3mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961. O outros lado das prateleiras são revestidos com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixada nas laterais e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer . Há dois tipos de prateleira, uma fixa através de pino m6 de aço e tambor de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer encaixado na prateleira. Ao girar o tambor será feito o travamento da prateleira. E quatro prateleiras reguláveis, que utiliza um suporte de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer cromado para encaixar em furos na lateral, esses furos nas laterais permite a regulagem da altura da prateleira. Fundo, Posterior, Laterais e Portas em aglomerado de média densidade medindo 18-20mm de espessura e revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e a prateleira fixa. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-55mm de diâmetro e com regulagem de altura de entre 15-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. As duas portas são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer, abertura do eixo de até duzentos e setenta graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. O travamento da porta é realizado tanto na parte superior e inferior pela fechadura composta de peças metálica de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer e algumas buchas em nylon para resistir o uso. Os componentes da fechadura são os ganchos, batente regulável, guias das barras e barras em alumínio. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Na porta esquerda há duas pequenas chapas de aço com 1,2mm de espessura fixada com parafusos bicromatizados, para realizar o travamento da mesma. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possuir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>	Unidade	03		
G8	52	<p>ESCANINHO MADEIRA COM OITO PORTAS : Largura: 80-90cm; Profundidade: 50-60cm ; Altura:200-210cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de</p>	Unidade	08		

		<p>média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13961 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, os perfis são colados com adesivo hotmelt. O tampo deverá ser fixado nas laterais, ao divisor vertical e ao fundo por meio de buchas metálicas rosqueadas no próprio tampo com auxílio de pino m6 em aço e tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer. Fundo, Posterior, Laterais, 08 Portas e Divisores: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo, de acordo com as normas NBR 14810-1 – Terminologia e NBR 14810-2. São revestidos em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, os perfis são colados com adesivo hotmelt. As laterais são estruturais no armário, é fixada ao fundo, ao tampo, ao posterior e aos divisores horizontais. Há dois tipos de divisores, verticais e horizontais, são posicionados para fazer as divisões independentes para cada porta. Utiliza bucha metálica, pino metálico e tambor metálico para realizar a montagem. Todas as peças deveram ser fixadas por meio de buchas metálicas rosqueadas na própria madeira com auxílio de pino metálico m6 e tambores em Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer embutidos nas peças. No fundo é fixado sapatas redondas de 50-60mm de diâmetro e com regulagem de altura de até 14-20mm para possíveis desnível no piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. É fixada por parafusos metálicos bicromatizados. Com 08 portas que são fixadas nas laterais por meio de dobradiças metálicas e parafusos metálicos bicromatizados. Dobradiças metálicas com abertura do eixo de até cento e dez graus, com pequeno travamento ao final do curso para que a porta não se abra involuntariamente. Cada porta tem seu travamento independente que é realizado pela fechadura composta de peças metálica. A chave tem capa plástica dupla face e é do tipo dobrável. Cada porta contém um puxador metálico arcado fixado com parafusos padrão m4 no posterior de cada porta. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação técnica a ser apresentada junto com a proposta: Para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Apresentar certificado de Conformidade de Produto emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13961 – Armários, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório.</p>				
G8	53	<p>MESA CIRCULAR: Diâmetro: 120-130cm; Altura: 75-80cm. - Tampo: Confeccionados em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O tampo é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tamos. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por uma estrutura confeccionada em aço carbono, tendo uma coluna central em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm. Travas superiores em tubo de aço 40x20 com parede de 1,2mm com ponteiros de material copolímero de alta resistência. Quatro travas inferiores em aço carbono prensada com 2mm de espessura, todas recebem sapatas com regulagem entre-14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica,</p>	Unidade	03		

		<p>apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G8	54	<p>MESA CURVA (MODELO EM 'L'): Largura: 140-150x140-150 (cm) Profundidade: 60-70x60-70 (cm) Altura: 75-80 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 55 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Paineis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e conseqüentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e</p>	Unidade	10		

		especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo				
G8	55	<p>MESA CURVA: Largura: 160-180x160-180 (cm) Profundidade: 60-80x60-80 (cm) Altura: 75-85 (cm).: Tampo interiço confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém -30 de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 50-60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painéis: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18-20mm de espessura. Revestidos nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. Os painéis tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverão ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Alumínio-Magnésium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por três estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e consequentemente não há necessidade de utilizar ponteiras plásticas na travessa inferior. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Estrutura central é composta por chapa de aço com espessuras de 1,2mm e 1,5mm, dobrada em formato hexagonal para passagem de fiação. Tampa amovível em aço de 0,75mm de espessura e dois tubos laterais em formato oblongo 29x58mm com parede de 1,2mm. Duas calhas em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonômista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente para avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>	Unidade	06		

G8	56	<p>MESA RETANGULAR . Dimensões Estimadas: Largura: 140-150cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Alumínio-Magnésio-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel. Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido "fluorzircônico" das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo .</p>	Unidade	08		
G8	57	<p>MESA RETANGULAR: Largura: 120-130cm; Profundidade: 60-70cm; Altura: 75-80cm - Tampo: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 25-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passa cabo redondo em cloreto de vinila rígido, com diâmetro interno de no mínimo 60 mm, com tampa amovível e abertura para passagem de cabos. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafuso m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior do tampo. Painel: Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, é um composto de partículas de madeira de média densidade, a placa contém 18mm de espessura.</p>	Unidade	05		

		<p>Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O painel tem função estrutural e é revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 1mm de espessura mínima, colada ao painel com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada por meio de pinos de aço m6 rosqueados à estrutura com auxílio de tambores de Zink-Aluminium-Magnesium-Kupfer que ao girar realiza o travamento do painel.</p> <p>Estruturas: Todas as peças metálicas deverão receber tratamento anticorrosivo e acabamento em pintura epóxi padrão. Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por duas estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação lateral e uma para sustentação central. Todas recebem sapatas com regulagem de entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas laterais possuem tampas amovíveis para acabamento interno e externo. Além da função estética, as tampas escondem a passagem de fiação e são confeccionadas em aço carbono com espessura de 0,75mm. Travessa superior em tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm e utiliza uma ponteira plástica de acabamento. Travessa inferior prensada em chapa de aço de 2mm de espessura, com extremidades arredondadas e sem utilizar ponteiras plásticas. Ligando essas duas travessas, duas colunas de aço de 1,2mm dobrada com formato pentagonal e com reforços internos de aço de 1,2mm. Calha em aço de 0,90mm de espessura com função estrutural e para passagem de cabos sob o tampo são fixadas nas estruturas através de parafusos m6. Possui suportes independentes em chapa de aço de 1,20mm, contendo encaixes para tomada elétrica e RJ. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nas colunas para fixação dos pinos e parafusos m6.. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de fabricação.</p> <p>Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>				
G8	58	<p>MESA REUNIÃO Tampo: . Dimensões: Largura: 235-255 (cm) ; Profundidade: 118-130 (cm); Altura: 75-85 (cm). Confeccionado em placa de aglomerado de média densidade, a placa contém 23-30mm de espessura. Revestido nas duas faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Tampo revestido em todo seu perímetro com fita de policloreto de vinila com 2,5mm de espessura mínima, em conformidade com a NBR 13966 que exige que o raio mínimo da borda de contato com o usuário seja de 2,5 mm, colada ao tampo com adesivo hotmelt. Deverá ser fixada a estrutura por meio de buchas e parafusos m6 confeccionados em aço bicromatizado, buchas rosqueadas na face inferior dos tampo. O formato do tampo pode ser ovalado ou arqueado -Estruturas: Realizado pré-tratamento pelo processo de tratamento nanocerâmico. Para finalizar o pré-tratamento é realizado enxague utilizando água deionizada com o objetivo de eliminar o ácido “fluorzircônico” das peças tratadas no estágio anterior. As peças passam por forno de secagem, a aplicação da tinta é realizada pelo processo de deposição eletrostático com polimerização em estufa e por fim elevados a uma temperatura de até 200° C a fim de obter a finalização do processo de pintura. Composta por quatro estruturas confeccionadas em aço carbono, sendo duas para sustentação central e quatro para sustentação lateral. Todas recebem sapatas com regulagem entre 14-20mm para correção de possíveis desníveis do piso, composta de material copolímero de alta resistência a impactos e abrasão. Estruturas com coluna em tubo redondo de 101,6mm com parede de 2mm, contém três suportes em aço carbono de 1,5mm em cada estrutura central e dois em cada estrutura lateral. Travessas superiores em tubo de aço 60x40mm com parede de 1,5mm para a ligação das estruturas. Para fixar à sapata à estrutura deverá ser utilizado rebite de aço bicromatizado. Rebites m6 em aço bicromatizado nos suportes e parafusos m6. Produto deve ser entregue montado na sede da Contratante e possir garantia mínima de 05 anos contra defeito de</p>	Unidade	04		

	<p>fabricação. Documentação Técnica a ser apresentada junto com a proposta: para garantia geral dos produtos, apresentar Certificado de garantia emitido pelo fabricante com garantia mínima de 05 (cinco) anos (c/ firma reconhecida em cartório). Deverá ser indicada a Empresa autorizada a prestar manutenção e assistência técnica nos itens cotados. Para análise prévia dos produtos cotados, apresentar CATÁLOGO com nível de informação suficiente, indicando o modelo e código nas respectivas imagens, pra que os itens possam ser avaliados e identificados pela administração. Para garantias da qualidade técnica da tinta aplicado à estrutura metálica, apresentar o Laudo/ensaio de Tinta Aplicada à Estrutura, que determine espessura da película seca sobre superfícies rugosas, em conformidade a NBR 10443, com espessura média acima de 70 (microns) e aderência em conformidade a NBR 11003, com resultado igual a 0/0, desenvolvido e elaborado por laboratório reconhecido e acreditado pelo Inmetro; Para garantias da estrutura metálica do produto, apresentar Relatório de Ensaio de Corrosão por Exposição a Atmosfera Úmida Saturada conforme NBR 8095/2015, com exposição mínima de 960 horas. Apresentar Relatório/Análise Ergonômica da NR-17, contendo imagem e especificação do produto, assinado médico ou engenheiro do trabalho, ou por ergonomista certificado pela ABERGO, juntamente com documento profissional comprobatório. Apresentar certificado de Conformidade de Produto (cópia autenticada) emitido por laboratório reconhecido e acreditado pelo INMETRO conforme NBR 13966 - Mesas, com informações necessárias para avaliação do produto com o Certificado, com modelo e descritivos dos itens. Caso não haja informação suficiente pra avaliação, poderá ser exigido o laudo de avaliação com emissão por laboratório acreditado pelo inmetro, a fim de comprovação da qualidade do mesmo</p>					
--	---	--	--	--	--	--

ANEXO IV

DECLARAÇÕES

PROCESSO Nº 23243.008.659/2020-17

**ANEXO – DOS CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL**

(Nome da empresa), inscrita no CNPJ nº xx.xxx.xxx/xxxx-xx, declara para fins do disposto no art. 2º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº. 01, de 19 de janeiro de 2010, que possui e/ou desenvolve programa de sustentabilidade ambiental, considerando os processos de extração ou fabricação, utilização e descarte dos produtos e matérias primas.

Local e data.

---

 Assinatura Responsável Legal

Carimbo da empresa.

ANEXO V

ANEXO V-Termo De Responsabilidade Pelo Uso do SEI no IFRO

**TERMO DE RESPONSABILIDADE PELO USO DO SEI NO IFRO**

Pelo presente termo, eu, **Nome da Pessoa**, CPF **XXXXXXXX**, identifico-me junto ao **IFRO**, para utilização do código de acesso (LOGIN) e senha para inserção de dados dos processos controlados e disponibilizados no endereço eletrônico do Sistema Eletrônico de Informação (SEI-IFRO) <https://sei.ifro.edu.br>.

Declaro ter conhecimento das responsabilidades advindas do recebimento do LOGIN de acesso ao SEI-IFRO e senha, para o exercício de minha função, a saber:

- a) O SEI-IFRO é monitorado por meio de LOGIN que permitem identificar e rastrear o uso e o mau uso dos mesmos, em caráter de segurança e sigilo do Sistema.
- b) A senha é personalíssima e intransferível, o que acarreta minha responsabilidade pessoal por todo e qualquer prejuízo decorrente de sua cessão proposital a terceiros ainda que em caráter emergencial ou por necessidade de serviço. Inclui no conceito de terceiros: outros servidores, superiores hierárquicos ou subordinados.
- c) Constitui mau uso da referida senha sua utilização para fins estranhos à minha competência funcional ou para fins de acesso à dados e informações estranhas à finalidade pública da referida ferramenta; a utilização, pelo mesmo modo, da senha designada para outrem, ainda que de boa fé e para fins lícitos; a utilização da senha de outrem com a finalidade de interferir na gestão do Sistema auferindo ou produzindo vantagens pessoais, causando ou imputando prejuízo a outrem de qualquer espécie.
- d) Poderei responder civil, criminal e administrativamente pelo empréstimo e uso indevido da senha, conforme previsto no art. 299 do Código Penal Brasileiro

Pessoa responsável pela senha: <b>XXXX</b>	
RG: <b>XXXXX</b>	Emissor: <b>XXX / XX</b>
CPF: <b>XXXXX</b>	E-Mail: <b>xxxx@xxxx.xxx.xx</b>
Local: <b>Porto Velho - RO</b>	Data: <b>XX / XX / 2020</b>



Documento assinado eletronicamente por **Vanderlei Kuipers, Coordenador(a) de Compras e Licitações**, em 21/07/2020, às 15:30, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



Documento assinado eletronicamente por **João Gouveia Coelho, Diretor(a) Geral Substituto(a)**, em 21/07/2020, às 15:44, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site [https://sei.ifro.edu.br/sei/controlador\\_externo.php?acao=documento\\_conferir&id\\_orgao\\_acesso\\_externo=0](https://sei.ifro.edu.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0), informando o código verificador **0968418** e o código CRC **65FC9EE0**.