

ANEXO – DESCRITIVO DOS LOTES
INTENÇÃO DE REGISTRO DE PREÇOS Nº 006/2026

A seguir, apresenta-se a descrição pormenorizada de cada item, organizada por lote, conforme a Intenção de Registro de Preços nº 006/2026.

LOTE 01: MOBILIÁRIO ESCOLAR

Item	Descrição	Unid.	Quant.
01	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL , composto de 5 mesas e 5 cadeiras, tampo da mesa em formato bi-trapézio, dotado de porta-lápis na posição horizontal e porta copos, possibilitando a formação de círculos; com tampo injetado em resina ABS, altura aproximada 590. Estrutura da mesa formato tipo C, composta por 1 tubo 20x48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20x48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16x30, uma coluna de reforço em cada pé feita em tubo 16x30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da mesa, dos pés devem ser revestidas por carenagem plástica na parte superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica que fica em contato com o usuário (superior) e em contato com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumentando a vida útil do móvel. Mesa de centro em MDF. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 375 de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça	Unid.	

	única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 375 de largura e 380 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 4 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.		
--	---	--	--

			
02	CONJUNTO PENTÁGONO TAMANHO 3 Infantil coletivo composto por mesa pentagonal tipo trevo de 5 lugares confeccionada em plástico rígido ultra resistente com aplicação na substância plástica de antimicrobiano, medindo no mínimo 1350 mm de diâmetro e aproximadamente 590 mm de altura, recuo frontal no tampo, com perfeita modelação para trevo com 5 cores, ancorada em tubos 20 x 20 moldados a frio, e estruturada em 5 colunas em tubo redondo 1".½". Mesa de centro em MDF. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 370 de largura, 330 de profundidade e 350 de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 375 de largura e 380 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário,	Unid.	

	específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 4 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 		
03	CONJUNTO ESCOLAR EMPILHÁVEL TAMANHO 3 Mesa confeccionada em tampo ABS, com porta copos e porta lápis, altura da mesa 590mm, com subtampo fechado na parte traseira e laterais para livros, estruturada em 2 tubos 20x20 na parte inferior transversal e 2 tubos 30x20 nas laterais, fixados em estrutura de tubos 7/8 com no mínimo 3 curvações em cada lateral fazendo encaixe perfeito para empilhamento e sapatas de proteção nas extremidades com no mínimo 40mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 375 de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto,	Unid.	

	invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 375 de largura e 380 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR-14006 do conjunto empilhável de acordo com a especificação para o Tamanho 03. 		
04	CONJUNTO ESCOLAR TAMANHO 3 Mesa confeccionada em resina ABS injetado texturizada e sem laminado ou melamínico, com aplicação na resina de antimicrobiano, medidas 600x500x580 com porta objetos subtampo, porta copos e porta lápis, sustentado por trios de barras 20x30 estruturados em dois pares de tubos 29x58 com gancho semi U curvado no dianteiro direito e sem pontas fixado na estrutura para melhor layout e ancorados em tubos 20x48 para perfeita sustentação com proteção nas extremidades. Cadeiras em substância plástica ergonômica, com assento medindo no mínimo 378x310x370mm (LXPXA) e encosto medindo no mínimo 378x380mm (LxA), estrutura de tubos do assento em tubo 20x20 invisíveis ao usuário por proteção de saia lateral do assento, tubos do encosto curvados a frio e 100% revestidos pelo encosto, junção de assento e encosto sem buracos, vãos ou puxadores para garanti maior privacidade e segurança do usuário, estrutura dos pés com 4 colunas 20x48 e pés em	Unid.	

	tubo 20x48 curvado a frio em aproximadamente 180 graus, com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante 48x150 fixadas por parafusos, estrutura do encosto composta por 2 tubos de aço invisíveis revestidos dentro do encosto para maior reforço. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; NBR-14006 – CERTIFICADO DE CONFORMIDADE COM O TAMANHO 3 NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 2500 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com resultado não inferior a g/m² 3,0. NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm. ASTM 635-14 - Taxa de queima		
--	--	--	--

	e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0. Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). 		
05	CONJUNTO PENTÁGONO JUVENIL FIXO EM RESINA TERMOPLÁSTICA – Conjunto coletivo composto por mesa pentagonal tipo trevo de 5 lugares confeccionada em plástico rígido ultra resistente com aplicação na substância plástica de antimicrobiano, medindo no mínimo 1350 mm de diâmetro e aproximadamente 640 mm de altura, recuo frontal no tampo, com perfeita modelação para trevo com 5 cores, ancorada em tubos 20 x 20 moldados a frio, e estruturada em 5 colunas em tubo redondo 1".½". Mesa de centro em MDF. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 420 de largura, assento e encosto interligados sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e aumentar a resistência, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE	Unid.	

	HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 4 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 		
06	CONJUNTO BI-TRAPÉZIO JUVENIL – Conjunto coletivo Juvenil composto de 5 mesas e 5 cadeiras, tampo da mesa em formato bi-trapézio, dotado de porta-lápis na posição horizontal e porta copos, possibilitando a formação de círculos; com tampo injetado em resina ABS, altura aproximada 640mm. Estrutura da mesa formato tipo C, composta por 1 tubo 20x48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20x48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16x30, uma coluna de reforço em cada pé	Unid.	

	feita em tubo 16x30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da mesa, dos pés devem ser revestidas por carenagem plástica na parte superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica que fica em contato com o usuário (superior) e em contato com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumentando a vida útil do móvel. Mesa de centro em MDF. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 420 de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externas nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos		
--	---	--	--

	produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 		
07	CADEIRA JUVENIL COM PRANCHETA ACOPLADA – Cadeira Juvenil com braço e prancheta acoplada, composta de tampo injetado em ABS com porta copos, porta lápis e logo do fabricante injetado para controle da garantia, medindo no mínimo 590x390, altura do tampo 640 mm e com mecanismo de regulação na horizontal, fixada por parafusos em par de tubos 1” envolvidos por bucha de substância plástica dentro de tubos ¾”, ambos estruturados em dois tubos 25x25 com 1.9” e ambos inteiriços, com a conformação feita a frio, sem junções ou nenhum suporte auxiliar para maior vão livre, gancho metálico para mochilas fixado na estrutura de maneira a oferecer mais conforto ao usuário. Assento confeccionado em substância plástica de alta resistência e ergonômica, medindo no mínimo 420 de largura e 390 de profundidade, sustentado por estrutura de aço, encosto inserido na estrutura de aço escondendo os tubos de sustentação e encaixados diretamente no assento sem separação sem furos, buracos ou puxadores, e sem vão entre o assento e o encosto, garantindo maior privacidade, resistência e durabilidade, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura com encaixe plástico e fixado por 4 parafusos, Estrutura da cadeira tipo C, composta por 1 tubo 20x48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20x48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior	Unid.	

	dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16x30, uma coluna de reforço em cada pé feita em tubo 16x30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da cadeira, dos pés devem ser revestidas por carenagem plástica na parte superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica que fica em contato com o usuário (superior) e em contato com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumentando a vida útil do móvel. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 2500 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização, com		
--	---	--	--

	resultado não inferior a g/m^2 3,0. NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800μm. ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0. Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). 		
08	CONJUNTO ESCOLAR EMPILHÁVEL TAMANHO 4 – Mesa confeccionada em tampo ABS, com porta copos e porta lápis, com subtampo fechado na parte traseira e laterais para livros altura da mesa 640mm, estruturada em 2 tubos 20x20 na parte inferior transversal e 2 tubos 30x20 nas laterais, fixados em estrutura de tubos 7/8 com no mínimo 3 curvações em cada lateral fazendo encaixe perfeito para empilhamento e sapatas de proteção nas extremidades com no mínimo 40mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 420 de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR-14006 do	Unid.	

	conjunto empilhável de acordo com a especificação para o Tamanho 04.		
			
09	CONJUNTO ESCOLAR EMPILHÁVEL TAMANHO 5 – Mesa confeccionada em tampo ABS, com porta copos e porta lápis, com subtampo fechado na parte traseira e laterais para livros altura da mesa 710mm, estruturada em 2 tubos 20x20 na parte inferior transversal e 2 tubos 30x20 nas laterais, fixados em estrutura de tubos 7/8 com no mínimo 3 curvações em cada lateral fazendo encaixe perfeito para empilhamento e sapatas de proteção nas extremidades com no mínimo 40mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica atendendo as normas da ABNT 14006, com assento medindo no mínimo 420 de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, para proteger a privacidade do usuário não sendo peça única para garantir a ergonomia e evitar quebras, sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio, sustentando o assento e o encosto, invisíveis ao usuário por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto, para maior segurança, deve conter aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura para maior conforto com encaixe plástico tipo fêmea, revestindo os tubos para maior segurança e proteção, e fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. APRESENTAR CERTIFICAÇÃO ABNT NBR-14006 do conjunto empilhável de acordo com a especificação para o Tamanho 05	Unid.	
10	CONJUNTO ESCOLAR TAMANHO 4 Mesa confeccionada em resina ABS injetado texturizada e sem laminado ou melamínico, medidas APROXIMADAS 600x500x640mm com porta objetos subtampo, porta copos	Unid.	

	e porta lápis sustentado por trios de barras 20x30 estruturados em dois pares de tubos 29x58 com gancho semi U curvado no dianteiro direito e sem pontas fixado na estrutura para melhor layout e ancorados em tubos 20x48 para perfeita sustentação com proteção nas extremidades. Cadeiras em substância plástica ergonômica, com assento medindo no mínimo 420x360mm (LXP) e fixado por parafusos em tubo 20x20, tubos de sustentação interligando assento ao encosto revestido pelo componente plástico e invisível ao usuário, encosto medindo no mínimo 420x400mm (LxA) assento e encosto encaixados um ao outro para maior privacidade ao usuário e segurança, sem vãos, buracos ou puxadores, pés estruturados em pares de colunas 20x48 e ancorados em par de tubos oblongos curvados em 180 graus a frio, sem vão, buracos ou puxadores entre o assento e o encosto, com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante 48x150 fixadas por parafusos. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto,		
--	---	--	--

	informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; NBR-14006 – CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO TAMANHO 4; NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 2500 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com resultado não inferior a g/m² 3,0. NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm. ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0. Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). 		
11	CONJUNTO ESCOLAR TAMANHO 5 – Mesa confeccionada em resina ABS injetado texturizada e sem laminado ou melamínico, medidas APROXIMADAS 600x500x710mm com porta objetos subtampo, porta copos e porta lápis sustentado por trios de barras 20x30 estruturados em dois pares de tubos 29x58 com gancho semi U curvado no dianteiro direito e sem pontas fixado na estrutura para melhor layout e ancorados em tubos 20x48 para perfeita sustentação com proteção nas extremidades. Cadeiras em substância plástica ergonômica, com assento medindo no mínimo 420x360mm (LXP) e fixado por parafusos em tubo 20x20, tubos de sustentação interligando assento ao encosto revestido pelo componente plástico e invisível ao usuário, encosto medindo no mínimo 420x400mm (LxA) assento e encosto encaixados um ao outro para maior privacidade ao usuário e segurança, sem vãos, buracos ou puxadores, pés estruturados em pares de colunas 20x48 e ancorados em par de tubos oblongos curvados	Unid.	

	em 180 graus a frio, sem vão, buracos ou puxadores entre o assento e o encosto, com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante 48x150 fixadas por parafusos. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; NBR-14006 – CERTIFICADO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO TAMANHO 5; NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 2500 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR 9209:1986 - Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosfatização, com resultado não inferior a g/m² 3,0. NBR 10443:2008 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas – com resultado Média não inferior a 800µm. ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima		
--	---	--	--

	linear (mm/min) 0,0. Confirmação ABS – Ensaio realizado por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR). 		
12	CADEIRA COM PRANCHETA ACOPLADA ADULTA – Cadeira Adulta com braço e prancheta acoplada, composta de tampo injetado em ABS com porta copos, porta lápis e logo do fabricante injetado para controle da garantia, medindo no mínimo 590x390, altura do tampo 760 mm e com mecanismo de regulagem na horizontal, fixada por parafusos em par de tubos 1” envolvidos por bucha de substância plástica dentro de tubos ¾”, ambos estruturados em dois tubos 25x25 com 1.9” e ambos inteiriços, com a conformação feita a frio, sem junções ou nenhum suporte auxiliar para maior vão livre, gancho metálico para mochilas fixado na estrutura de maneira a oferecer mais conforto ao usuário. Assento confeccionado em substância plástica de alta resistência e ergonômica, medindo no mínimo 420 de largura e 390 de profundidade, sustentado por estrutura de aço, encosto inserido na estrutura de aço escondendo os tubos de sustentação e encaixados diretamente no assento sem separação sem furos, buracos ou puxadores, e sem vão entre o assento e o encosto, garantindo maior privacidade, resistência e durabilidade, encosto medindo no mínimo 420 de largura e 390 de altura com encaixe plástico e fixado por 4 parafusos, Estrutura da cadeira tipo C, composta por 1 tubo 20x48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20x48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16x30, uma coluna de reforço em cada pé feita em tubo 16x30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da cadeira, dos pés devem ser revestidas por carenagem plástica na parte	Unid.	

	superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica que fica em contato com o usuário (superior) e em contato com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumentando a vida útil do móvel. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. APRESENTAR JUNTAMENTE COM OS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO AS DECLARAÇÕES E LAUDOS LISTADOS ABAIXO, OS LAUDOS DEVERÃO SER APRESENTADOS POR LABORATÓRIOS ACREDITADOS PELO INMETRO: Apresentar Declaração de Garantia, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação do produto, informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; NBR-17088/2023 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição a Névoa Salina, mínimo 2500 hs, sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas e NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. NBR-8096/1983 - Ensaio de resistência a corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, com no mínimo 600 hs. Sendo no mesmo ensaio NBR 5841:2015 - d0 = Isento de bolhas, NBR 5841:2015 t0 = Isento de bolhas, NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0 % de área enferrujada. ASTM 635-14 - Taxa de queima e/ou extensão e tempo de queima em plásticos na posição horizontal – com taxa de queima linear (mm/min) 0,0. Confirmação ABS – Ensaio realizado por		
--	---	--	--

	Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR).		
			
13	CONJUNTO BI-TRAPÉZIO ADULTO Conjunto coletivo Adulto composto de 5 mesas e 5 cadeiras, tampo da mesa em formato bi-trapézio, dotado de porta-lápis na posição horizontal e porta copos, possibilitando a formação de círculos; com tampo injetado em resina ABS, altura aproximada 760mm. Estrutura da mesa formato tipo C, composta por 1 tubo 20x48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20x48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16x30, uma coluna de reforço em cada pé feita em tubo 16x30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da mesa, dos pés devem ser revestidas por carenagem plástica na parte superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica que fica em contato com o usuário (superior) e em contato com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumentando a vida útil do móvel. 	Unid.	
14	CONJUNTO ESCOLAR EMPILHÁVEL TAMANHO 6 – Mesa confeccionada em tampo ABS, com porta-copos e porta-lápis, subtampo fechado na parte traseira e laterais para livros, altura da mesa 760 mm, estruturada em 2 tubos 20x20 na parte inferior transversal e 2 tubos 30x20 nas laterais, fixados em estrutura de tubos 7/8 com no mínimo 3 curvações em cada	Und.	

	lateral fazendo encaixe perfeito para empilhamento e sapatas de proteção nas extremidades com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 420 mm de largura, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão (para proteger a privacidade do usuário, não sendo peça única, garantindo ergonomia e evitando quebras), sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20×20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto), contendo aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 mm de largura e 390 mm de altura para maior conforto, com encaixe plástico tipo fêmea revestindo os tubos, fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiras externas nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Obrigatório: Apresentar certificação ABNT NBR 14006 do conjunto empilhável de acordo com a especificação para o tamanho 06. 		
15	CONJUNTO ESCOLAR TAMANHO 6 – Mesa confeccionada em resina ABS injetado texturizada e sem laminado ou melamínico, medidas aproximadas 600×500×760 mm, com porta-objetos subtampo, porta-copos e porta-lápis, sustentada por trios de barras 20×30 estruturados em dois pares de tubos 29×58 com gancho semi-U curvado no dianteiro direito e sem pontas fixado na estrutura para melhor layout e ancorados em tubos 20×48 para perfeita sustentação com proteção nas extremidades. Cadeiras em substância plástica ergonômica, com assento medindo no mínimo 420×360 mm (largura x profundidade) e fixado por parafusos em tubo 20×20, tubos de		

	sustentação interligando assento ao encosto revestidos pelo componente plástico e invisíveis ao usuário, encosto medindo no mínimo 420x400 mm (largura x altura), assento e encosto encaixados um ao outro para maior privacidade ao usuário e segurança, sem vãos, buracos ou puxadores, pés estruturados em pares de colunas 20x48 e ancorados em par de tubos oblongos curvados em 180 graus a frio, sem vão, buracos ou puxadores entre o assento e o encosto, com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante 48x150 fixadas por parafusos. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos por laboratório acreditado pelo INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante (ou declaração de autorização de comercialização + garantia pelo fabricante, se revenda), específica para este certame e assinada por responsável técnico; ficha técnica com 3 vistas do produto, identificação de marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 14006 – Certificado de conformidade do produto tamanho 6; NBR 17088/2023 – Ensaio de resistência à corrosão por exposição a névoa salina, mínimo 300 horas (d0/t0 isento de bolhas, Ri 0%); NBR 9209:1986 – Fosfatização $\geq 3,0 \text{ g/m}^2$; NBR 10443:2008 – Espessura média da película seca $\geq 800 \mu\text{m}$; ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; Confirmação ABS por FTIR. 		
16	CONJUNTO PROFESSOR LÚDICO E CADEIRA EMPILHÁVEL – Mesa medindo 1000x600x760 mm, composta por 2 tampos 500x600 mm permitindo duas cores por mesa, placas fabricadas em resina ABS por tubo único curvado a frio 25x25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2	Und.	

	tubos 1.1/4" com 4 curvações a frio em cada lateral formando as duas extremidades de cada lateral, sapatas de proteção nas extremidades medindo no mínimo 40 mm para proteção e maior longevidade. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, com assento medindo no mínimo 420 mm de largura, 470 mm de profundidade e 460 mm de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão (não sendo monobloco, evitando quebras), sustentados por junção de estrutura de 3 tubos de aço 20x20 moldados a frio (sendo 2 sustentando e revestindo por completo o encosto e 1 moldado a frio em todo o contorno frontal), com no mínimo 6 pontos de fixação, contorno na parte frontal interna inferior do assento, proporcionando maior rigidez na sustentação e no mínimo 6 aletas de reforços no assento, saia lateral do assento medindo no mínimo 50 mm para melhor acabamento e proteção dos tubos de aço inferiores, encosto sem furos, buracos ou puxadores, e sem vão entre o assento e o encosto, garantindo maior resistência, durabilidade e evitando quebras, medindo no mínimo 420 mm de largura e 390 mm de altura com encaixe plástico tipo fêmea revestindo os tubos para maior segurança e proteção, fixado por parafusos, estruturados por 4 pés construídos em tubo de aço de seção quadrada de 25 mm moldados a frio com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante. Estrutura de aço unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos por laboratório acreditado pelo INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante (ou declaração de autorização de comercialização + garantia pelo fabricante, se revenda), específica para este certame e assinada por responsável técnico; laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006; NBR 17088/2023		
--	---	--	--

	– Ensaio de resistência à corrosão por exposição a névoa salina, mínimo 300 horas (d0 = isento de bolhas, t0 = isento de bolhas, Ri 0 = 0% de área enferrujada); NBR 10443:2008 – Espessura média da película seca não inferior a 800 µm; ASTM D635-14 – Taxa de queima linear 0,0 mm/min; Confirmação ABS por FTIR. 		
17	CONJUNTO ALIMENTAÇÃO 5 LUGARES (MESA PARA BEBÊS) – Mesa alimentação para bebês com 5 lugares, tampo confeccionado em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno, mesa em formato U medindo 1800×1100×760 mm composta por cadeiras soft touch confeccionadas em poliuretano skin pele integral lavável, com espessura de 25 mm e alma metálica, vão livre com ventilação na parte superior traseira, passagem para cinto de segurança, proteção macia na parte frontal entre as pernas, garantindo proteção e conforto. Fixada em mesa de copo de acrilonitrila, butadieno e estireno através de 3 parafusos invisíveis. Mesa estruturada com 2 tubos 25×25 moldados a frio para maior resistência, fixados em vigas de tubos 50×30 com chapa L através de parafusos 8 autobrocantes, ancorados em pares de colunas 29×58, amarradas por barra calandrada 20×48 em formato H aparafusadas em 4 pontos nas colunas de sustentação em par de tubos 20×48 curvados a frio em raio de 180 graus evitando o contato com o solo e protegidos nas extremidades por sapatas de resina medindo 20×48×150 com regulagem de altura. Documentação obrigatória: Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 8537 – Ensaio da densidade do PU (poliuretano), com no mínimo 350 kg/m³.	Und.	

			
18	CONJUNTO ALIMENTAÇÃO 4 LUGARES (MESA PARA BEBÊS) – Mesa alimentação para bebês com 4 lugares, tampo confeccionado em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno, mesa em formato L medindo 1800×1100×760 mm composta por cadeiras soft touch confeccionadas em poliuretano skin pele integral lavável, com espessura de 25 mm e alma metálica, vão livre com ventilação na parte superior traseira, passagem para cinto de segurança, proteção macia na parte frontal entre as pernas, garantindo proteção e conforto, fixadas em mesa de copo de acrilonitrila, butadieno e estireno através de 3 parafusos invisíveis. Mesa estruturada com 2 tubos 25×25 moldados a frio para maior resistência, fixados em vigas de tubos 50×30 com chapa L através de parafusos 8 autobrocantes, ancorados em pares de colunas 29×58, amarradas por barra calandrada 20×48 em formato H aparafusadas em 4 pontos nas colunas de sustentação em par de tubos 20×48 curvados a frio em raio de 180 graus evitando o contato com o solo e protegidos nas extremidades por sapatas de resina medindo 20×48×150 com regulagem de altura. Documentação obrigatória: Apresentar ficha técnica com 3 vistas do produto, com identificação de marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 8537 – Ensaio da densidade do PU (poliuretano), com no mínimo 350 kg/m³. 		
19	CONJUNTO ALIMENTAÇÃO 3 LUGARES (MESA PARA BEBÊS) – Mesa alimentação para bebês com 3 lugares, tampo confeccionado em copo de acrilonitrila, butadieno e estireno, mesa em formato L medindo 1200×1100×760 mm composta por cadeiras soft touch confeccionadas em	Und.	

	poliuretano skin pele integral lavável, com espessura de 25 mm e alma metálica, vão livre com ventilação na parte superior traseira, passagem para cinto de segurança, proteção macia na parte frontal entre as pernas, garantindo proteção e conforto. Fixada em mesa de copo de acrilonitrila, butadieno e estireno através de 3 parafusos invisíveis. Mesa estruturada com 2 tubos 25×25 moldados a frio para maior resistência, fixados em vigas de tubos 50×30 com chapa L através de parafusos 8 autobrocantes, ancorados em pares de colunas 29×58, amarradas por barra calandrada 20×48 em formato H aparafusadas em 4 pontos nas colunas de sustentação em par de tubos 20×48 curvados a frio em raio de 180 graus evitando o contato com o solo e protegidos nas extremidades por sapatas de resina medindo 20×48×150 com regulagem de altura. Documentação obrigatória: NBR 8537 – Ensaio da densidade do PU (poliuretano), com no mínimo 350 kg/m³. 		
20	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL LÚDICO 10 CADEIRAS – Mesa medindo 600×2500×590 mm, composta por 5 tampos 500×600 mm com borda dupla nos 4 cantos arredondados, sem quinas e com raio nas extremidades protegendo o usuário, placas fabricadas em resina de alto impacto, sustentadas por tubo único curvado a frio 25×25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2 tubos 1.1/4" curvados a frio em 4 dobras unidos por barra de ligação como sustentação dos pés, protegidos por sapatas com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 370 mm de largura, 330 mm de profundidade e 370 mm de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão (para proteger a privacidade do usuário, não sendo peça única, garantindo ergonomia e	Und.	

	evitando quebras), sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto), contendo aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 375 mm de largura e 380 mm de altura para maior conforto, com encaixe plástico tipo fêmea revestindo os tubos para maior segurança e proteção, fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 		
21	CONJUNTO COLETIVO INFANTIL LÚDICO 4 CADEIRAS – Mesa medindo 600x1000x590 mm, composta por 2 tampos 500x600 mm com borda dupla nos 4 cantos arredondados, sem quinas e com raio nas extremidades protegendo o usuário, placas fabricadas em resina de alto impacto, sustentadas por tubo único curvado a frio 25x25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2 tubos 1.1/4" curvados a frio em 4 dobras unidos por barra de ligação como sustentação dos pés, protegidos por sapatas com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com as mesmas especificações do item 20 (assento mínimo 370x330x370 mm, encosto mínimo 375x380 mm, estrutura, aletas, ponteiros ≥40 mm, etc.). Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.	Und.	

			
22	CONJUNTO COLETIVO JUVENIL LÚDICO 10 CADEIRAS – Mesa medindo 600x2500x640 mm, composta por 5 tampos 500x600 mm com borda dupla nos 4 cantos arredondados, sem quinas e com raio nas extremidades protegendo o usuário, placas fabricadas em resina de alto impacto, sustentadas por tubo único curvado a frio 25x25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2 tubos 1.1/4" curvados a frio em 4 dobras unidos por barra de ligação como sustentação dos pés, protegidos por sapatas com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 420 mm de largura e 440 mm de profundidade, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão (para proteger a privacidade do usuário, não sendo peça única, garantindo ergonomia e evitando quebras), sustentados por junção de estrutura em tubos de aço 20x20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto), contendo aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 420 mm de largura e 380 mm de altura para maior conforto, com encaixe plástico tipo fêmea revestindo os tubos, fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 	Und.	

23	CONJUNTO COLETIVO JUVENIL LÚDICO 4 CADEIRAS – Mesa medindo 600x1000x640 mm, composta por 2 tampos 500x600 mm com borda dupla nos 4 cantos arredondados, sem quinas e com raio nas extremidades protegendo o usuário, placas fabricadas em resina de alto impacto, sustentadas por tubo único curvado a frio 25x25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2 tubos 1.1/4” curvados a frio em 4 dobras unidos por barra de ligação como sustentação dos pés, protegidos por sapatas com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável com as mesmas especificações do item 22 (assento mínimo 420x440 mm, encosto mínimo 420x380 mm, estrutura, aletas, ponteiros ≥40 mm, etc.). Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 	Und.	
24	MESA DE REUNIÃO OVAL - 3,7m medindo 3700x1200x740mm (lxpxh). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo bipartido produzido em mdp de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painéis frontais produzidos em mdp de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de	Unid.	

	sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Pés laterais e intermediários de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna cega com tampa soldada medindo 635x118x#1,5mm e uma coluna com tampa sacável medindo 635x118x#0,90mm, pata inferior estampada medindo 600mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo e parafusos de fiação. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (fsc / cerflor) em nome do fabricante do material a ser entregue. 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. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia		
--	---	--	--

	seja de 05 anos. A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima. 		
25	CONJUNTO COLETIVO ADULTO LÚDICO 4 CADEIRAS – Mesa medindo 600×1000×760 mm, composta por 2 tampos 500×600 mm com borda dupla nos 4 cantos arredondados, sem quinas e com raio nas extremidades protegendo o usuário, placas fabricadas em resina de alto impacto, sustentadas por tubo único curvado a frio 25×25 em volta e barra de sustentação no centro, ancoradas em 2 tubos 1.1/4” curvados a frio em 4 dobras unidos por barra de ligação como sustentação dos pés, protegidos por sapatas com no mínimo 40 mm de altura para maior proteção. Cadeira empilhável com as mesmas especificações do item 24 (assento mínimo 420×450 mm, encosto mínimo 420×380 mm, estrutura, aletas, ponteiros ≥40 mm, etc.). Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 	Unid.	
26	REFEITÓRIO INFANTIL EMPILHÁVEL COM BANCOS 1800 – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 1800×800×590 mm composta por 6 tampos 600×400 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com raio de 2,5 mm nas pontas e sem raio ou qualquer tipo de espaçamento entre a junção das placas, evitando qualquer tipo de vão ou buraco nos	Unid.	

	quais possam acumular sujeiras, sustentado por barra de aço medindo 25x25 curvada a frio em todo o contorno, com 2 barras 30x20 transversais, ancorada em estrutura formada por 2 tubos 1½" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 04 cores diferentes para cada tampo de mesa. Bancos com 3 placas coloridas confeccionados em substância plástica medindo 1800x400x350 mm e estruturados em copolímero com reforço duplo nas 4 extremidades, proibido qualquer tipo de corte, suspensos por barra 25x25 moldada a frio contornando toda a extremidade, com 2 barras 30x20 transversais, ancorados em estrutura formada por 2 tubos 1½" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 03 cores diferentes para cada assento de banco. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. 		
27	REFEITÓRIO JUVENIL EMPILHÁVEL COM BANCOS 1800 – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 1800x800x640 mm composta por 6 tampos 600x400 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com raio de 2,5 mm nas pontas e sem raio ou qualquer tipo de espaçamento	Unid.	

	entre a junção das placas, evitando qualquer tipo de vão ou buraco nos quais possam acumular sujeiras, sustentado por barra de aço medindo 25x25 curvada a frio em todo o contorno, com 2 barras 30x20 transversais, ancorada em estrutura formada por 2 tubos 1¼" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 04 cores diferentes para cada tampo de mesa. Bancos com 3 placas coloridas confeccionados em substância plástica medindo 1800x400x390 mm e estruturados em copolímero com reforço duplo nas 4 extremidades, proibido qualquer tipo de corte, suspensos por barra 25x25 moldada a frio contornando toda a extremidade, com 2 barras 30x20 transversais, ancorados em estrutura formada por 2 tubos 1¼" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 03 cores diferentes para cada assento de banco. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. 		
28	Refeitório adulto empilhável com bancos 1800 – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 1800x800x760 mm composta por 6 tampos 600x400 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com raio de 2,5 mm nas	Und.	

	pontas e sem raio ou qualquer tipo de espaçamento entre a junção das placas, evitando qualquer tipo de vão ou buraco nos quais possam acumular sujeiras, sustentado por barra de aço medindo 25×25 curvada a frio em todo o contorno, com 2 barras 30×20 transversais, ancorada em estrutura formada por 2 tubos 1¼" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 04 cores diferentes para cada tampo de mesa. Bancos com 3 placas coloridas confeccionados em substância plástica medindo 1800×400×460 mm e estruturados em copolímero com reforço duplo nas 4 extremidades, proibido qualquer tipo de corte, suspensos por barra 25×25 moldada a frio contornando toda a extremidade, com 2 barras 30×20 transversais, ancorados em estrutura formada por 2 tubos 1¼" curvados a frio, com 4 barras de ligação em tubo 7/8 (duas na parte inferior e duas nas laterais), realizando perfeito encaixe no empilhamento e com proteção nas extremidades dos pés em resina com no mínimo 40 mm de altura para maior longevidade e higiene. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência no componente. Podendo conter no mínimo 03 cores diferentes para cada assento de banco. Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. 		
29	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 2400×1000 MM COM 08 CADEIRAS – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 2400×1000×580 mm composta por 8 tampos 600×500 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com	Und.	

	raio de 2,5 mm nas pontas e sem raio ou qualquer tipo de espaçamento entre a junção das placas, evitando qualquer tipo de vão ou buraco nos quais possam acumular sujeiras, sustentada por 1 única barra de aço medindo 25×25 moldada a frio e uma barra 30×20, estrutura da mesa com 4 pés, sendo dois em cada lado interligados por barra de aço, cada pé em formato tipo C, composto por 1 tubo 20×48 ligando a parte superior do tampo vedada com ponteira 20×48 na extremidade superior, com 2 conformações a frio em aproximadamente 90 graus, parte inferior dos pés com conformação a frio em raio de aproximadamente 180 graus, barra de ligação em tubo 16×30, uma coluna de reforço em cada pé feita em tubo 16×30 curvada em raio de aproximadamente 180 graus para maior reforço e melhor mobilidade ao usuário. Toda a parte tubular inferior da mesa e dos pés revestida por carenagem plástica na parte superior e inferior dos tubos, envolvendo 100% da estrutura metálica em contato com o usuário (superior) e com o solo (inferior), inclusive a junção com a coluna e sua extremidade, para garantir 100% de proteção, segurança e aumento da vida útil do móvel. 8 (oito) cadeiras empilháveis em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 370 mm de largura, 330 mm de profundidade e 370 mm de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão (para proteger a privacidade do usuário, não sendo peça única, garantindo ergonomia e evitando quebras), sustentadas por junção de estrutura em tubos de aço 20×20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral no assento e por completo dentro do encosto), contendo aletas de reforços na parte inferior do assento, encosto medindo no mínimo 375 mm de largura e 380 mm de altura para maior conforto, com encaixe plástico tipo fêmea revestindo os tubos para maior segurança e proteção, fixado por parafusos, estruturados por tubos 7/8 conformados a frio em sustentação nos pés e com ponteiros externos nas extremidades de no mínimo 40 mm de altura para proteção e higiene. Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em		
--	---	--	--

	conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 		
30	CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 2400×1000 MM COM 08 CADEIRAS – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 2400×1000×640 mm composta por 8 tampos 600×500 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com raio de 2,5 mm nas pontas e sem raio ou qualquer tipo de espaçamento entre a junção das placas, evitando qualquer tipo de vão ou buraco nos quais possam acumular sujeiras, sustentada por 1 única barra de aço medindo 25×25 moldada a frio e uma barra 30×20, estrutura da mesa com 4 pés tipo C (mesma composição do item 29), toda a parte tubular inferior revestida por carenagem plástica 100%. 8 (oito) cadeiras empilháveis em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 420 mm de largura, 330 mm de profundidade e 390 mm de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, sustentadas por estrutura em tubos de aço 20×20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral e encosto), contendo aletas de reforços, encosto medindo no mínimo 420 mm de largura e 400 mm de altura, encaixe plástico tipo fêmea, fixado por parafusos, pés em tubos 7/8 com ponteiros externas ≥ 40 mm. Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 	Und.	

31	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 2400×1000 MM COM 08 CADEIRAS – Mesa confeccionada em substância plástica medindo 2400×1000×760 mm composta por 8 tampos 600×500 mm injetados em ABS, com reforço duplo nas 4 extremidades, logomarca do fabricante em alto relevo na placa, com raio de 2,5 mm nas pontas e sem espaçamento entre as junções das placas, sustentada por 1 única barra de aço 25×25 moldada a frio e uma barra 30×20, estrutura da mesa com 4 pés tipo C (mesma composição dos itens 29 e 30), toda a parte tubular inferior revestida por carenagem plástica 100%. 8 (oito) cadeiras empilháveis em substância plástica de alta resistência, flexível e ergonômica, atendendo às normas ABNT NBR 14006, com assento medindo no mínimo 420 mm de largura, 410 mm de profundidade e 460 mm de altura ao solo, interligado ao encosto sem separação, buraco ou vão, sustentadas por estrutura em tubos de aço 20×20 moldados a frio (invisíveis por saia lateral e encosto), contendo aletas de reforços, encosto medindo no mínimo 420 mm de largura e 400 mm de altura, encaixe plástico tipo fêmea, fixado por parafusos, pés em tubos 7/8 com ponteiros externos ≥ 40 mm. Documentação obrigatória: Apresentar laudo da cadeira empilhável com fotos em conformidade com o tamanho e com a ABNT NBR 14006, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. 	Und.	
	CONJUNTO ESCOLAR COM APOIO DE PÉS PARA CRIANÇA COM TEA – TRANSTORNO DO ESPECTRO AUTISTA – Mesa confeccionada em resina ABS injetado texturizada e sem laminado ou melamínico, medidas aproximadas 600×500 mm, com porta-objetos subtampo, porta-copos e porta-lápis, sustentada por trios de barras 20×30 estruturados em dois pares de tubos 29×58 com gancho semi-U curvado no dianteiro direito e sem pontas fixado na estrutura para melhor layout e ancorados em tubos 20×48 para perfeita	Und.	

	sustentação com proteção nas extremidades. Apoio de pés em formato de C invertido, produzido em estrutura metálica maciça, soldado à estrutura lateral da mesa, apoio dos pés flexível, item de segurança: cinta elástica presa à estrutura. Cadeiras em substância plástica ergonômica, com assento medindo no mínimo 420x360 mm (largura x profundidade) e fixado por parafusos em tubo 20x20, tubos de sustentação interligando assento ao encosto revestidos pelo componente plástico e invisíveis ao usuário, encosto medindo no mínimo 420x400 mm (largura x altura), assento e encosto encaixados um ao outro para maior privacidade ao usuário e segurança, sem vãos, buracos ou puxadores, pés estruturados em pares de colunas 20x48 e ancorados em par de tubos oblongos curvados em 180 graus a frio, sem vão, buracos ou puxadores entre o assento e o encosto, com proteção nas extremidades por sapata antiderrapante 48x150 fixadas por parafusos. Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos por laboratório acreditado pelo INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante (ou declaração de autorização de comercialização + garantia pelo fabricante, se revenda), específica para este certame e assinada por responsável técnico; ficha técnica com 2 vistas do produto, identificação de marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 17088/2023 – Ensaio de resistência à corrosão por exposição a névoa salina, mínimo 300 horas (d0 = isento de bolhas, t0 = isento de bolhas, Ri 0 = 0% de área enferrujada); NBR 9209:1986 – Fosfatização $\geq 3,0 \text{ g/m}^2$; NBR 10443:2008 – Espessura média da película seca $\geq 800 \text{ }\mu\text{m}$; ASTM D635-14 – Taxa de queima linear 0,0 mm/min; Confirmação ABS por FTIR.		
--	--	--	--

LOTE 02: ARMÁRIOS ESCOLARES LÚDICOS

Item	Descrição	Unidade	Quantidade
01	ESTANTE COM CAIXAS E BAÚ – Estante móvel em substância plástica estruturada por placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e modulada com placas 600×400 mm injetadas em copolímero de acrilonitrila, butadieno e estireno (ABS) de alto impacto, com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Puxador de aço na parte superior. 2 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe, medindo 600×400 mm, cada uma com 4 caixas coloridas suspensas por tubo 20×20 mm moldado a frio interligado nas extremidades laterais. Última prateleira com baú modular de substância plástica na parte inferior, com dobradiça tipo gonzo de zamak medindo 40×40 mm para abertura da tampa. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Base dos pés composta por tubos 20×20 mm 1,2 mm com rodízios de poliuretano, mínimo 70 mm de distância do chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento × largura × altura): 600 × 400 × 1630 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos por laboratório acreditado pelo INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação (específica para este certame, emitida pelo fabricante ou revenda autorizada com garantia do fabricante, assinada por responsável técnico); ficha técnica com 3 vistas do produto, identificação de marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 17088/2023 – Ensaio de resistência à corrosão por névoa salina, mínimo 300 h (no mesmo ensaio: NBR 5841:2015 d0 =	Und.	

	isento de bolhas, t0 = isento de bolhas; NBR ISO 4628-3:2015 Ri 0 = 0% de área enferrujada); NBR 10443:2008 – Espessura média da película seca $\geq 800 \mu\text{m}$; ASTM D635-14 – Taxa de queima linear 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (versão corrigida 2011) – Quantificação de metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por Espectroscopia no Infravermelho Transformada de Fourier (FTIR); Laudo de conformidade com as medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário. 		
02	ESTANTE MÓVEL COM RODINHAS – Estante móvel estruturada em resina plástica injetada por placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, bipartida nas laterais, repartida nas prateleiras e modulada com placas 600×400 mm injetadas em resina ABS de alto impacto, com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Puxador de aço na parte superior. 3 prateleiras repartidas em resina ABS injetada com perfeito encaixe, medindo 600×400 mm. Base dos pés composta por tubos 20×20 mm 1,2 mm com rodízios de poliuretano, mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão para melhor higienização. Dimensões aproximadas (comprimento × largura × altura): 400 × 600 × 1300 mm (tolerância ± 100 mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos por laboratório acreditado pelo INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 (cinco)	Und.	

	anos (específica para este certame); ficha técnica com 3 vistas, marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥ 300 h (d0/t0 isento de bolhas, Ri 0%); NBR 9209:1986 – Fosfatização $\geq 3,0$ g/m²; NBR 10443:2008 – Espessura média ≥ 800 μm; ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; Confirmação ABS por FTIR. 		
03	ESTANTE LIVRARIA – Estante móvel em superfície plástica confeccionada por placas em copolímero com parede dupla nas extremidades e logomarca do fabricante injetada, tripartida nas laterais e repartida na parte superior. Laterais com separações para ventilação de no mínimo 50 mm, considerando proteção nas extremidades da primeira placa. Comprimento mínimo 400 mm e máximo 410 mm, largura mínima 1200 mm e máxima 1260 mm, altura 2000 mm (± 10 mm de tolerância). Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm 1,2 mm com furação dupla para perfeito encaixe das placas. 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe, medindo 1200×400 mm, considerando recuo nas colunas para acabamento perfeito e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por tubos 20×20 mm 1,2 mm e sapatas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância da primeira prateleira ao chão. Estrutura unida por solda MIG. Partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática epóxi/poliéster de alta performance a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): Declaração de garantia mínima 5 anos; ficha técnica 3 vistas, marca/linha/modelo/código certificação; NBR 17088/2023 – Névoa salina	Und.	

	≥300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR; Laudo de conformidade com medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário. 		
04	ARMÁRIO BAIXO – Armário baixo modular confeccionado em substância plástica medindo 470×750×1260 mm de acrilonitrila, butadieno e estireno (ABS), logomarca do fabricante em alto relevo plástico, repartido na parte superior e bipartido no fundo. Placas injetadas com reforço duplo de paredes sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa frontal. Quadro com fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm 1,2 mm e 1 coluna entre as placas com tubo 70×20 mm, com furação dupla para perfeito encaixe. Interior com 2 prateleiras em plástico aparafusadas com acabamento nas quinas, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais, laterais e traseiras. Base dos pés em estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm com sapatas niqueladas reguláveis, mínimo 100 mm de distância do chão. Portas: 3 portas de abertura frontal com giro de até 90°, com dobradiças, estruturadas com 2 fechaduras tipo gonzo de zamak 40×40 mm e sistema de travamento zincado garantindo o travamento de todas as portas, com fechadura, chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (profundidade × largura × altura): 470 × 1260 × 750 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura unida por solda MIG e pintura eletrostática epóxi/poliéster de alta performance a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR; Laudo de conformidade com medidas das peças injetadas e dimensões gerais do	Und.	

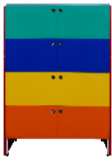
	armário. 		
05	ARMÁRIO 1 PORTA – Corpo e portas fabricados em resina de alto impacto injetada em placas de 600×400 mm com reforço paralelo e duplo em todas as bordas para maior resistência, bicolor nas laterais e com logomarca do fabricante injetada. Placas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras em resina injetadas, aparafusadas e com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 600×400 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas régua frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm e sapatas niqueladas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas: bi-partidas com até 3 cores diferentes, proibido recortes e parafusos na parte externa frontal, estruturadas em quadro de tubos 20×20 mm para fixação das placas de resina, com 2 recipientes para receber dobradiças metálicas com abertura mínima de 165° e amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de zamak, fechadura com trava dupla e guia de proteção injetado em resina, com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento × largura × altura): 450 × 650 × 1300 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e	Und.	

	pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥ 300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR; Laudo de conformidade com medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário. 		
06	ARMÁRIO VERTICAL 03 PORTAS – Corpo e portas fabricados em resina de alto impacto injetada em placas de 600×400 mm com reforço paralelo e duplo em todas as bordas para maior resistência, bicolor nas laterais e com logomarca do fabricante injetada. Placas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras em resina injetadas, aparafusadas e com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 600×400 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm e sapatas niqueladas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas: 03 portas individuais com até 3 cores diferentes, proibido recortes e parafusos na parte externa frontal, estruturadas em quadro de tubos 20×20 mm para fixação das placas de resina, com 2 recipientes para receber dobradiças metálicas com abertura mínima de 165° e amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: fechaduras tipo gonzo de	Und.	

	zamak medindo 40×40 mm. Dimensões aproximadas (comprimento × largura × altura): 450 × 650 × 1300 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR. 		
07	ARMÁRIO MÉDIO DE RESINA 1300 MM COM CHAVE – Corpo e portas fabricados em resina injetada em placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, repartido nas laterais, moduladas com placas 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 3 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 1200×600 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm e sapatas com	Und.	

	regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20×20 mm para fixação das placas com recipiente para receber 4 dobradiças metálicas com abertura mínima de 165° e amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de zamak, fechadura com trava dupla na extremidade inferior e superior em aço e guia de proteção injetado em resina, com chave e chave reserva. Dimensões aproximadas (comprimento × largura × altura): 600 × 1200 × 1300 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR; Laudo de conformidade com medidas das peças injetadas e dimensões gerais do armário. 		
08	ARMÁRIO MÉDIO DE RESINA 1300 MM COM 06 PORTAS – Corpo e portas fabricados em resina injetada em placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, repartido nas laterais, moduladas com placas 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante	Und.	

	injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 6 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 1200×600 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm e sapatas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas: 06 portas individuais estruturadas em quadro de tubos 20×20 mm para fixação das placas com recipiente para receber 4 dobradiças metálicas com abertura mínima de 165° e amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: fechaduras tipo gonzo de zamak medindo 40×40 mm. Dimensões aproximadas (profundidade × largura × altura): 400 × 1200 × 1300 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): NBR 17088/2023 – Névoa salina ≥300 h (d0/t0 isento, Ri 0%); ASTM D635-14 – Taxa de queima 0,0 mm/min; NBR NM 300-3:2004 (corrigida 2011) – Metais pesados por espectrometria; Confirmação ABS por FTIR. 		
09	ARMÁRIO ALTO 1800×400 MM COM 08 PORTAS – Corpo e portas fabricados em resina injetada em placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, bipartido nas laterais, moduladas com placas 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e	Und.	

	fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600x400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20x20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Proibido qualquer tipo de corte, rebarba ou saliência nos componentes. Interior com 8 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 600x400 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20x20 mm 1,2 mm e sapatas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas: cada porta estruturada em quadro de tubos 20x20 mm para fixação das placas com recipiente para receber 2 dobradiças metálicas com abertura mínima de 165°. Fechadura: acompanha 02 chaves identificadas por numeração estampada no tambor e nas chaves para cada fechadura, comprovando que cada conjunto é diferente do outro. Estrutura de aço unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 anos (específica para este certame); ficha técnica com 3 vistas, marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente). 		
10	ARMÁRIO ALTO DE RESINA 1800 MM – Corpo e portas fabricados em resina injetada em placas com reforço paralelo e duplo nas bordas para maior resistência, repartido na parte superior, bipartido nas laterais, moduladas com placas 600x400 mm injetadas em resina de alto impacto	Und.	

	com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Placas injetadas com reforço de paredes duplas sem recortes e fixadas sem parafusos aparentes na parte externa. Portas e fundos compostos por placas de 600×400 mm injetadas em resina de alto impacto com reforço duplo em toda a borda e logomarca do fabricante injetada. Toda a fixação estruturada em junta de ferro tubular 20×20 mm com espessura 1,2 mm e furação dupla para perfeito encaixe das placas. Interior com 4 prateleiras repartidas em resina injetada com perfeito encaixe no interior do armário, medindo 1200×400 mm, considerando recuo nas colunas e escoradas nas réguas frontais e traseiras. Base dos pés composta por estrutura metálica 20×20 mm 1,2 mm e sapatas com regulagem que permita no mínimo 100 mm de distância do chão. Portas estruturadas em quadro de tubos 20×20 mm para fixação das placas com recipiente para receber 4 dobradiças metálicas com abertura mínima de 165° e amortecimento ao fechar. Sistema de fechadura: travamento das portas através de fecho com puxador embutido de zamak, fechadura com trava dupla na extremidade inferior e superior em aço e guia de proteção injetado em resina, com chave e chave reserva. Dimensões mínimas (profundidade × largura × altura): 400 × 1260 × 1860 mm (tolerância ±100 mm). Estrutura de aço unida pelo processo de solda MIG. Todas as partes metálicas galvanizadas e submetidas a pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C. Documentação obrigatória (laudos INMETRO): Declaração de garantia mínima de 5 anos (específica para este certame); ficha técnica com 3 vistas, marca, linha/modelo e código de certificação (quando existente); Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13961:2010 – Móveis para escritório – Armários.		
--	---	--	--

			
--	---	--	--

LOTE 03: MÓDULOS DE TRANSPORTE

Item	Descrição	Unidade	Quantidade
01	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 08 LUGARES – Dimensões: Comprimento total: 1780 mm (± 30 mm); Largura total: 915 mm (± 30 mm); Altura total da alça: 1070 mm (± 20 mm); Altura do apoio de pés até o chão: 285 mm (± 10 mm). Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricada para resistir estruturalmente ao objeto em sua forma de construção e função, composta por: - Tubo em aço carbono com diâmetro de $1\frac{1}{4}$" $\times$ 1,90 mm; - Tubo em aço carbono 70$\times$30$\times$1,50 mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de $1\frac{1}{4}$", distribuído pela extensão da base para suporte de carga, recebendo a base estrutural para assento); - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50 mm (cortada a laser com encaixe para tubo de $1\frac{1}{4}$" e furos para receber os rodízios). Para-choque: Material resistente posicionado horizontalmente na área frontal e traseira para amortecer choques e proteger o raio de ação dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de $1\frac{1}{4}$" $\times$ 1,50 mm (dobrado e soldado na estrutura de suporte de carga, travado por "mão francesa" fabricada no mesmo tubo); - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90 mm (cortada a laser com encaixe para tubo $1\frac{1}{4}$", soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés: Fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de 1,20 mm (com detalhes em corte a laser ou puncionados com furos de diâmetro 8 mm somente na área de apoio dos pés); - Tubo em aço carbono com diâmetro de $\frac{7}{8}$" $\times$ 1,50 mm (requadro); - Contendo 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos	Und.	

	usuários, com batedores plásticos (proteção nas laterais) para proteção da pintura. Base estrutura para receber o assento: Fabricada em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1¼" x 1,50 mm (formando uma peça em "U" para receber dois assentos); - Tubo em aço carbono formato quadrado 20x20x1,50 mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo e soldado à peça em "U" – base para assento –, peça de união). Alça para condutor: Fabricada em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8" x 1,90 mm (dobrado em forma de "U" invertido); - Chapa em aço carbono com espessura 1,90 mm (cortada a laser com encaixe/apoio para tubo 7/8", soldada à alça); - Chapa em aço carbono com espessura 1,50 mm (cortada em 45°, com função de "mão francesa"); - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8" x 1,50 mm (dobrado em formato retangular, soldado entre a alça, com função para inserção de bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon); - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvido na alça para condutor. Rodas: Borracha termoplástica maciça (evitando manutenções), dureza 70 Shore A (-20 °C a +70 °C), revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Perfil da banda de rodagem com desenho em estrias para maior aderência em pisos externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do rodízio: 150 mm. Assentos: Cadeiras tipo concha inteiriça individual, com capacidade mínima de 20 kg, confeccionadas em polipropileno virgem, com cinto de segurança de três pontas, apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança: Impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia. Características: Fabricado em aço carbono, acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. Eleva a segurança do usuário, garantindo que qualquer movimento do transporte ocorra apenas com intenção do condutor, evitando acidentes. Acompanha: Caixa de som com suporte que		
--	--	--	--

	se acopla à alça do condutor, à prova d'água, com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. Montagem: O módulo para transporte deve ser montado por meio de parafusos métricos e conter: - 01 base de suporte de carga; - 04 bases estruturais do assento; - 01 alça para condutor; - 08 assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 sistemas de freio com acionamento duplo; - 02 rodízios frontais livres; - 02 rodízios fixos; - 01 bolsa tipo guarda-volume; - 01 caixa de som com suporte. Documentação técnica obrigatória: O vencedor deverá apresentar, em até cinco dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de solidariedade do fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/2021, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; - Certificado voluntário para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pela Cgcre/Inmetro, avaliando desde a preparação da superfície até a aplicação final da pintura, garantindo durabilidade, qualidade e conformidade com normas específicas, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à corrosão por exposição à névoa salina por 300 horas – ABNT NBR 17088:2023; - Resistência à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada por 1.200 horas – ABNT NBR 8095:2015; - Resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre por 20 ciclos – ABNT NBR 8096:1983; - Ensaio para determinação da massa de fosfatização – ABNT NBR 9209:1986; - Determinação da verificação da espessura da camada – ABNT NBR 10443:2023; - Determinação da aderência – NBR 11003:2023; - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – ABNT NBR 10545:2014; - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca – ASTM D7091:2022; - Determinação da verificação da aderência da camada – ASTM D3359:2022; - Determinação do brilho da superfície – ASTM D523-18; -		
--	---	--	--

	Determinação da dureza ao lápis – ASTM D3363:2022; - Resistência de revestimentos orgânicos a efeitos de deformação rápida (impacto) – ASTM D2794/93 (reaprovada 2019); - Determinação de efeitos de produtos químicos domésticos (água fria, água quente, álcool etílico 50%, vinagre, solução de sabão, solução detergente, óleo, ketchup, mostarda, café, chá, óleo lubrificante) – ASTM D1308:2020; - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801:2010 (Amendment 1:2012). 		
02	MÓDULO PARA TRANSPORTE INTERNO COM 06 LUGARES – Dimensões: Comprimento total: 1360 mm (± 30 mm); Largura total: 915 mm (± 30 mm); Altura total da alça: 1070 mm (± 20 mm); Altura do apoio de pés até o chão: 285 mm (± 10 mm). Estrutura metálica: Base para suporte de carga, fabricada para resistir estruturalmente ao objeto em sua forma de construção e função, composta por: - Tubo em aço carbono com diâmetro de $1\frac{1}{4}$" $\times$ 1,90 mm; - Tubo em aço carbono 70$\times$30$\times$1,50 mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo de $1\frac{1}{4}$", distribuído pela extensão da base para suporte de carga, recebendo a base estrutural para assento); - Chapa de aço carbono com espessura de 1,50 mm (cortada a laser com encaixe para tubo de $1\frac{1}{4}$" e furos para receber os rodízios). Para-choque: Material resistente posicionado horizontalmente na área frontal e traseira para amortecer choques e proteger o raio de ação dos usuários, fabricado em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de $1\frac{1}{4}$" $\times$ 1,50 mm (dobrado e soldado na estrutura de suporte de carga, travado por "mão francesa" fabricada no mesmo tubo); - Chapa em aço carbono com espessura de 1,90 mm (cortada a laser com encaixe para tubo $1\frac{1}{4}$", soldada à peça de para-choque traseiro com furos para receber a alça para condutor). Apoio para os pés: Fabricado em: - Chapa em aço carbono com espessura de	Und.	

	1,20 mm (com detalhes em corte a laser ou puncionados com furos de diâmetro 8 mm somente na área de apoio dos pés); - Tubo em aço carbono com diâmetro de 7/8" x 1,50 mm (requadro); - Contendo 4 plataformas em aço que servem como apoio para entrada e saída dos usuários, com batedores plásticos (proteção nas laterais) para proteção da pintura. Base estrutura para receber o assento: Fabricada em: - Tubo em aço carbono com diâmetro de 1¼" x 1,50 mm (formando uma peça em "U" para receber dois assentos); - Tubo em aço carbono formato quadrado 20x20x1,50 mm (cortado a laser com encaixe para tubo redondo e soldado à peça em "U" – base para assento –, peça de união). Alça para condutor: Fabricada em: - Tubo em aço carbono com diâmetro 7/8" x 1,90 mm (dobrado em forma de "U" invertido); - Chapa em aço carbono com espessura 1,90 mm (cortada a laser com encaixe/apoio para tubo 7/8", soldada à alça); - Chapa em aço carbono com espessura 1,50 mm (cortada em 45°, com função de "mão francesa"); - Tubo em aço carbono com diâmetro 5/8" x 1,50 mm (dobrado em formato retangular, soldado entre a alça, com função para inserção de bolsa costurada em corino ou tela em poliéster ou nylon); - Material sintético com fita adesiva na cor preta envolvido na alça para condutor. Rodas: Borracha termoplástica maciça (evitando manutenções), dureza 70 Shore A (-20 °C a +70 °C), revestimento em borracha termoplástica e núcleo em polipropileno copolímero reciclável. Desenho em forma de estrias para maior aderência em pisos externos e internos. Proporciona rodagem macia e silenciosa, ótima proteção ao piso, excelente resistência química, boa resistência ao desgaste e impactos. Diâmetro do rodízio: 150 mm. Assentos: Cadeiras tipo concha inteira individual, com capacidade mínima de 20 kg, confeccionadas em polipropileno virgem, com cinto de segurança de três pontas, apoio para os pés, almofada de poliuretano injetado para maior conforto e apoio frontal. Sistema de segurança: Impede que o transporte se movimente sem que o condutor esteja com as duas mãos na guia. Características: Fabricado em aço carbono,		
--	--	--	--

	acoplado ao rodízio modelo fixo, obtendo o acabamento do mesmo. Eleva a segurança do usuário, garantindo que qualquer movimento do transporte ocorra apenas com intenção do condutor, evitando acidentes. Acompanha: Caixa de som com suporte que se acopla à alça do condutor, à prova d'água, com sistema Bluetooth, cartão SD ou cabo P2. Montagem: O módulo para transporte deve ser montado por meio de parafusos métricos e conter: - 01 base de suporte de carga; - 04 bases estruturais do assento; - 01 alça para condutor; - 06 assentos (com cinto de segurança de 3 pontos e apoio de mão); - 02 sistemas de freio com acionamento duplo; - 02 rodízios frontais livres; - 02 rodízios fixos; - 01 bolsa tipo guarda-volume; - 01 caixa de som com suporte. Garantia: Dois anos contra defeitos de fabricação. Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento. Documentação técnica obrigatória: O vencedor deverá apresentar, em até cinco dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: - Declaração de solidariedade do fabricante em favor da empresa licitante, em conformidade com a Lei nº 14.133/2021, considerando a importância da garantia de cumprimento integral das obrigações decorrentes de eventual adjudicação no processo licitatório; - Certificado voluntário para o processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, emitido por Organismo de Certificação de Produto (OCP) acreditado pela Cgcre/Inmetro, avaliando desde a preparação da superfície até a aplicação final da pintura, garantindo durabilidade, qualidade e conformidade com normas específicas, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência à corrosão por exposição à névoa salina por 300 horas – ABNT NBR 17088:2023; - Resistência à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada por 1.200 horas – ABNT NBR 8095:2015; - Resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre por 20 ciclos – ABNT NBR 8096:1983; - Ensaio para determinação da massa de fosfatização – ABNT NBR 9209:1986; - Determinação da verificação da		
--	---	--	--

	espessura da camada – ABNT NBR 10443:2023; - Determinação da aderência – NBR 11003:2023; - Determinação da flexibilidade por mandril cônico – ABNT NBR 10545:2014; - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca – ASTM D7091:2022; - Determinação da verificação da aderência da camada – ASTM D3359:2022; - Determinação do brilho da superfície – ASTM D523-18; - Determinação da dureza ao lápis – ASTM D3363:2022; - Resistência de revestimentos orgânicos a efeitos de deformação rápida (impacto) – ASTM D2794/93 (reaprovada 2019); - Determinação de efeitos de produtos químicos domésticos (água fria, água quente, álcool etílico 50%, vinagre, solução de sabão, solução detergente, óleo, ketchup, mostarda, café, chá, óleo lubrificante) – ASTM D1308:2020; - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801:2010 (Amendment 1:2012). 		
--	---	--	--

LOTE 04:

ITEM	DESCRIÇÃO TÉCNICA	UND.	QNT.
1	LONGARINA 2 LUGARES COM BRAÇO – Deve possuir dois assentos. Base: Deve ser constituída por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que deve possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metálico deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé deve ser unido ao tubo através do processo de soldagem MIG e possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em	Und.	

	termoplástico de engenharia pelo processo de injeção. A longarina deve contar com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deve possuir uma luva conificada de 29x58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deve dispor de dois suportes para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que devem ser unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento, devem ser utilizados dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Todas as partes metálicas da base devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com pintura eletrostática epóxi na cor cromada. Concha: Os dois assentos devem ser em forma de concha que deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. Deve ser constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Deve possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na concha devem ser fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, que deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de laminação. A almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 10\%$, e espessura média de 40 mm; já o assento possui densidade de 38 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 10\%$, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto deve ser revestido em tecido poliéster em cor a ser definida com cantos arredondados. Apoio de braços: Deve ser fixado à estrutura e ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia, possuindo dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Deverá apresentar a seguinte		
--	--	--	--

	documentação: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 – Determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado de no mínimo 350 g/m²; Relatório de ensaio da NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de incidência; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero; Relatório de isenção de CFC das espumas; Certificado de conformidade do fabricante evidenciando sistema de gestão de qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015; Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo IBAMA; Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. 		
--	--	--	--

2	LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO – Deve possuir três assentos. Base: Deve ser constituída por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que deve possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metálico deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé deve ser unido ao tubo através do processo de soldagem MIG e possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia pelo processo de injeção. A longarina deve contar com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deve possuir uma luva conificada de 29x58 mm e espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deve dispor de dois suportes para cada assento, produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que devem ser unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento, devem ser utilizados dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Todas as partes metálicas da base devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com pintura eletrostática epóxi na cor cromada. Concha: Os três assentos devem ser em forma de concha que deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. Deve ser constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Deve possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição a zinco. Na concha devem ser fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, que deve ser fabricada através de sistemas químicos à	Und.	
---	--	------	--

	base de polioli/isocianato pelo processo de laminação. A almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 10\%$, e espessura média de 40 mm; já o assento possui densidade de 38 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de $\pm 10\%$, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto deve ser revestido em tecido poliéster em cor a ser definida com cantos arredondados. Apoio de braços: Deve ser fixado à estrutura e ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia, possuindo dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Deverá apresentar a seguinte documentação: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 – Determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano; Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado de no mínimo 350 g/m²; Relatório de ensaio da NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração; Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de incidência; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica; Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero; Relatório de isenção de CFC das espumas; Certificado de conformidade do fabricante evidenciando sistema de gestão de qualidade de acordo com NBR		
--	---	--	--

	ISO 9001/2015; Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015; Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo IBAMA. 		
3	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA – A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo deve ser montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. BASE: apresentar diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pés de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. Deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pé o alojamento para o encaixe dos rodízios. COLUNA A GÁS: deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática	Und.	

	epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. MECANISMO: deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1; sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca; opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo; slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. APOIO DE BRAÇOS: deve possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, e o avanço horizontal e o giro devem se dar de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada		
--	---	--	--

	sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. ENCOSTO: deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser em tela 100% poliéster que deve ser fixada à moldura. ESTRUTURA: a estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. No encosto regulável a lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo deve ser automático, sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em nove posições definidas. O encosto ainda deve possuir apoio lombar regulável que deve ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. A cadeira deve apresentar um apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos e a superfície de contato com o usuário deve ser formada pela mesma tela do encosto. O apoio de cabeça deve possuir regulação de angulação, que		
--	--	--	--

	permita o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. Deve ser fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior. ASSENTO: deve ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido em poliéster. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Deverá apresentar a seguinte documentação: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado mínimo de 350 g/m². Relatório de ensaio conforme a NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível		
--	---	--	--

	de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental conforme a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. Laudo de ergonomia, comprovando, por meio de imagens e medidas, que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR-17, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, com comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado, juntamente com o certificado, o relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando atendimento à NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio, pelo Modelo de Certificação 5.		
4	ADEIRA ESPALDAR ALTO COM ENCOSTO EM TELA – A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano, destinando-se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de	Und.	

	forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo deve ser montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. BASE: apresentar diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. Deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. COLUNA A GÁS: deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. MECANISMO: deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes		
--	--	--	--

	recursos: movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1; sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca; opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo; slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. APOIO DE BRAÇOS: deve possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, e o avanço horizontal e o giro devem se dar de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. ENCOSTO: deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser em tela 100% poliéster que deve ser fixada à moldura. ESTRUTURA: a estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a		
--	---	--	--

	ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. No encosto regulável a lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo deve ser automático, sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em nove posições definidas. O encosto ainda deve possuir apoio lombar regulável que deve ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. A cadeira deve apresentar um apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos e a superfície de contato com o usuário deve ser formada pela mesma tela do encosto. O apoio de cabeça deve possuir regulação de angulação, que permita o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. Deve ser fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior. ASSENTO: deve ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido em poliéster. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500		
--	---	--	--

	mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia. Deverá apresentar a seguinte documentação: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado mínimo de 350 g/m². Relatório de ensaio conforme a NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental conforme a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. Laudo de ergonomia, comprovando, por meio de		
--	---	--	--

	imagens e medidas, que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, com comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado, juntamente com o certificado, o respectivo relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando atendimento à NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio, pelo Modelo de Certificação 5. 		
5	CADEIRA FIXA 4 PÉS EMPILHÁVEL – A cadeira deve ser modelo monobloco, produzida em termoplástico de engenharia aditivado com fibra de vidro, isento de elementos tóxicos, produzidas através de um único ciclo de injeção. O encosto deve apresentar quatro ranhuras longitudinais simétricas, para facilitar a transferência térmica. A cadeira deve conter sapatas fixas, para manter a base apoiada sobre o piso e evitar o contato direto dos pés da cadeira com a superfície de apoio. Deverá apresentar a capacidade de empilhamento de até oito unidades. Capacidade para até 182 kg. Apresentar aproximadamente as seguintes medidas: Largura Total: 437MM X Altura Total: 836MM X Profundidade Total: 523MM. Altura Do Assento Ao Chão: 456MM. Deverá apresentar a seguinte certificação: certificado de conformidade, de acordo com a Portaria Inmetro nº 166, de 14 de abril de 2021, “Requisitos de Avaliação da Conformidade para Cadeiras Plásticas Monobloco”, pelo Modelo 5 de Certificação, e NBR 14776:2013, juntamente com os respectivos relatórios de	Und.	

	ensaio. ABNT NBR ISO 9001:2015, evidenciando que o sistema de gestão da qualidade do fabricante atende aos requisitos da norma. ABNT NBR ISO 14001:2015, evidenciando que o sistema de gestão ambiental do fabricante atende aos requisitos da norma. Certificado de disposição de resíduos sólidos, emitido em nome do fabricante do produto, juntamente com os comprovantes de entrega dos resíduos. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP), em nome do fabricante do mobiliário, dentro do prazo de validade. Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM D 790:2017 – Resistência à flexão – PP, com resultados mínimos de 25 MPa para tensão à flexão e 1 GPa para módulo elástico. Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 178:2019 – Resistência à flexão – PP, com resultados mínimos de 15 MPa para tensão à flexão e 0,7 GPa para módulo elástico. Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ASTM D 256:2010 – Impacto Izod – PP, com resultado médio mínimo de 370 J/m. Relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando a veracidade da resina PP (polipropileno). Laudo de ergonomia, emitido por profissional credenciado pela ABERGO, contendo imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia e com a Portaria MTP nº 423, de 07 de outubro de 2021, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional e ART paga, que comprove habilitação/especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico do produto, contendo imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado integra a linha de fabricação do fabricante e atende às especificações exigidas no edital quanto às características técnicas, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação da documentação exigida acarretará a desclassificação do licitante. Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente		
--	--	--	--

	habilitada, indicando o revendedor autorizado e mencionando o período mínimo de garantia de 1 (um) ano, incluído o prazo de 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação. 		
6	CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO ESTOFADO – A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. BASE: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de	Und.	

	proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. COLUNA A GÁS: deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. MECANISMO: deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1; sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca; opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo; slider, que		
--	--	--	--

	deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. ASSENTO: conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. ENCOSTO: deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes		
--	---	--	--

	mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Possuir dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. REGULAGEM DE ALTURA: a regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possui curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. Deverá apresentar a seguinte documentação: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado mínimo de 350 g/m². Relatório de ensaio conforme a NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano –		
--	---	--	--

	Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental conforme a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. Laudo de ergonomia, comprovando, por meio de imagens e medidas, que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR-17, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, com comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado, juntamente com o certificado, o respectivo relatório de ensaio. Certificado de conformidade comprovando atendimento à NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio, pelo Modelo de Certificação 5. 		
7	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO ESTOFADO – A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo	Und.	

	horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. BASE: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno. COLUNA A GÁS: deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. MECANISMO: deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de		
--	--	--	--

	espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos: movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1; sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca; opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo; slider, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. ASSENTO: conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de		
--	--	--	--

	profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. APOIO DE BRAÇOS: possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço. ENCOSTO: deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Devem possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. REGULAGEM DE ALTURA: a regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, deve ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm		
--	---	--	--

	dispostos em sete posições definidas. A regulação de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possuir curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. Deverá apresentar a seguinte documentação: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio, de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado mínimo de 350 g/m². Relatório de ensaio, conforme a NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente		
--	--	--	--

	Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. Laudo de ergonomia, comprovando, por meio de imagens e medidas, que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR-17, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, com comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado, juntamente com o certificado, o respectivo relatório de ensaio. Certificado de conformidade, comprovando atendimento à NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio, pelo Modelo de Certificação 5. 		
8	CADEIRA APROXIMAÇÃO ESPALDAR BAIXO COM ESTOFADO SEM BRAÇOS – BASE: estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado polipropileno, pelo	Und.	

	processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. ASSENTO: conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. ENCOSTO: deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Devem possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x		
--	---	--	--

	527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas. Deverá apresentar a seguinte documentação: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Relatório de ensaio, de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis, com resultado mínimo de 350 g/m². Relatório de ensaio, conforme a NBR 9925:2009 – Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental de acordo com a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. Laudo de ergonomia, comprovando, por meio de imagens e medidas, que o mobiliário ofertado atende à Norma		
--	---	--	--

	Regulamentadora NR-17, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional (CREA) e ART paga, com comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Certificado de conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado, juntamente com o certificado, o respectivo relatório de ensaio. Certificado de conformidade, comprovando atendimento à NBR 13962:2018 – Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaio, pelo Modelo de Certificação 5. 		
9	CADEIRA GIRATÓRIA – OBESO – A cadeira deve possuir rodízio de PU constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 60mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos. BASE: STAMP constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm. As pás de apoio são fabricadas em chapa de aço carbono, conformadas pelo processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. O anel central é fabricado em tubo de aço carbono, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto recebe uma blindagem central fabricada em polipropileno, montada por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento. COLUNA: a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado	Und.	

	câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. MECANISMO: feito em chapas de aço fabricada pelo processo de estampagem com 302 mm de largura, 240 mm de profundidade e espessura média de 4,8 mm. As cantoneiras laterais tem função de fixação do conjunto plataforma no assento. As cantoneiras são fixadas entre si por duas chapas de aço de 6,35 x 50 mm, com um cone central para facilitar o acoplamento da coluna a gás. As chapas são unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Possui alavanca para acionamento da coluna a gás, possibilitando o ajuste de altura. ASSENTO: constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 599 mm de largura x 483 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. APOIA BRAÇOS: estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possui ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. ENCOSTO: constituído por compensado de madeira com espessura de 18 mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através do processo de laminação. Esta almofada		
--	---	--	--

	possui densidade controlada de 45 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 597 mm de largura x 654 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35 mm de espessura e 75 mm de largura. A cadeira foi desenvolvida para suportar um usuário de 185 kg. Deverá apresentar a seguinte documentação: relatórios de ensaio e certificações, conforme as normas abaixo relacionadas: NBR 8515:2020 – Determinação da resistência à tração. NBR 8537:2022 – Determinação da densidade aparente (60 kg/m³). NBR 8619:2022 – Determinação da resiliência. NBR 8797:2022 – Determinação da deformação permanente à compressão a 50%. NBR 8910:2016 – Determinação da resistência à compressão. NBR 9176:2016 – Determinação da força de indentação. NBR 9177:2022 – Determinação da fadiga dinâmica. NBR 9178:2025 – Determinação das características de queima. NBR 8516:2015 – Determinação da resistência ao rasgamento. NBR 14961:2019 – Determinação do teor de cinzas. NBR 12060:1991 – Determinação da densidade em malhas. NBR 14099:2023 – Determinação da espessura. NBR 14522:2021 – Determinação da resistência à tração e alongamento na ruptura. Solda: relatório de ensaio de tração de solda. Pintura: certificado de conformidade do processo de preparação e pintura, com certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo Modelo 5 de certificação, atendendo aos seguintes ensaios: NBR 17088, NBR 8095, NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. Relatório de ensaio ABNT NBR 17088:2023 – Corrosão por exposição à névoa salina, com mínimo de 300 horas. Relatório de ensaio ABNT NBR 8095:2015 – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com mínimo de 1.700 horas. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5		
--	--	--	--

	(cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório.		
			
10	CADEIRA FIXA – OBESO – A cadeira deve possuir estrutura fixa com quatro pés, fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono com diâmetro de 25,4 mm e espessura de 2,25 mm. Possui duas travessas de aço carbono de secção quadrada 20x20 mm com 1,9 mm de espessura, unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores articulados, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio, fabricados em polipropileno, pelo processo de injeção. ASSENTO: constituído por compensado de madeira com espessura de 18mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do assento é colada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de laminação. Está almofada possui densidade de 50kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 599mm de largura x 483mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. APOIA BRAÇOS: estrutura desenvolvida em tubo de aço carbono, na configuração oblonga, com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura de 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento. Em suas extremidades são soldadas duas chapas de aço com função de ligação no assento e no encosto. Possuir ainda uma capa, com aproximadamente 315 mm de comprimento e 53 mm de largura, para melhor acomodação dos braços do usuário. ENCOSTO: constituído por compensado de madeira com espessura de 18mm, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na	Und.	

	localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano(PU), fabricada pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 45 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 70 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 577 mm de largura x 634 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O conjunto recebe uma fita de borda em toda sua extensão com função de acabamento do produto. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapas de aço carbono com 6,35mm de espessura e 75 mm de largura. Deverá apresentar a seguinte documentação: NBR 8515:2020 – determinação da resistência à tração; NBR 8537:2022 – determinação da densidade aparente (60 kg/m³); NBR 8619:2022 – determinação da resiliência; NBR 8797:2022 – determinação da deformação permanente à compressão a 50%; NBR 8910:2016 – determinação da resistência à compressão; NBR 9176:2016 – determinação da força de indentação; NBR 9177:2022 – determinação da fadiga dinâmica; NBR 9178:2025 – determinação das características de queima; NBR 8516:2015 – determinação da resistência ao rasgamento; NBR 14961:2019 – determinação do teor de cinzas; NBR 12060:1991 – densidade em malhas; NBR 14099:2023 – determinação da espessura; NBR 14522:2021 – resistência à tração e alongamento na ruptura. Solda: relatório de ensaio de tração de solda. Pintura: certificado de conformidade do processo de preparação e pintura, com certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas pelo Modelo 5 de certificação, contemplando os seguintes ensaios: NBR 17088, NBR 8095, NBR 8096, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 3359, ASTM D 2794, ASTM D 3363 e ABNT NBR 10545. Relatório de ensaio ABNT NBR 17088:2023 – corrosão por exposição à névoa salina, com tempo mínimo de 300 horas. Relatório de ensaio ABNT NBR 8095:2015 – corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, com tempo mínimo de 1.700 horas. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos		
--	---	--	--

	Ambientais, emitido pelo Ibama. Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com firma reconhecida e registrada em cartório. 		
11	POLTRONA AUDITÓRIO – PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL – O assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de poliol / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 57kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado polietileno natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (reverberação). CONJUNTO MECÂNICO responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do	Und.	

	móvel. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (corte / dobra /repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 X 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O CONJUNTO MECÂNICO utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, ONFORMADOS E FURADOS PELO PROCESSO DE ESTAMPAGEM. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado BIELA, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico		
--	---	--	--

	poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O APOIO PARA OS BRAÇOS na condição fixa, deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O APOIO DE BRAÇO FIXO deve ser constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. COMPONENTE utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. CONJUNTO DO		
--	---	--	--

	ENCOSTO deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletro de posição á zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/ isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contrabatidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. CONJUNTO utilizado para apoio de cadernos e livros em um desenho que permite anotações e escritas de forma agradável e ergonômica disponível nas versões para pessoas destros e sinistras. CONJUNTO deve ser constituído por uma (01) chapa de madeira de média densidade (MDF), deve ser usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Sua superfície superior e inferior deve ser revestida com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma (01) fita de borda fabricada de		
--	--	--	--

	PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve ter um elemento de ligação, fabricado por dois (02) tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (tecidos poliéster e/ou couro ecológico) pelo processo de tapeçamento convencional. Apresentar a relação de laudos a seguir: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada digitalmente por pessoa devidamente acreditada, na qual conste período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. Laudo ou declaração emitida pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte da linha de fabricação do fabricante. A não apresentação da documentação conforme estas exigências acarretará a desclassificação do licitante. Certificado de conformidade, emitido por OCP acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado o respectivo relatório de ensaio. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao		
--	--	--	--

	rasgamento. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental conforme a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama. Certificado de conformidade, comprovando atendimento à NBR 15878:2011 – Móveis – Assentos para espectadores – Requisitos e métodos de ensaio para resistência e durabilidade, pelo Modelo de Certificação 5, acompanhado dos respectivos relatórios de ensaio. 		
12	POLTRONA AUDITÓRIO – OBESO – A cadeira deve possuir as seguintes dimensões totais aproximadas: LARGURA: 1095MM PROFUNDIDADE (ABERTA): 726MM PROFUNDIDADE (FECHADA): 382MM ALTURA (FECHADA): 894MM. CONJUNTO DO ASSENTO deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus que deve ser usinada e ser furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro porcas de fixação	Und.	

	com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento é colada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de poliol / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 57kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado polietileno natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (reverberação). A largura do assento mínima de 750mm, para o assento existe uma estrutura de tubos de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede de 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, de modo a suportar os 250kg exigidos pela norma. Esse assento deve ser revestido por uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento. CONJUNTO MECÂNICO responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura é desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (corte / dobra /repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses		
--	--	--	--

	suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 X 49,0mm ou parafusos auto atarraçantes com buchas expansivas. Já o outro suporte é constituído por dois rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O CONJUNTO MECÂNICO utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto é constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na ocalização dos furos tem-se montados uma bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado BIELA, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto é montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, são utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), é composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco		
--	--	--	--

	e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto possui painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais são fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O apoio para os braços na condição fixa, é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL, conjunto constituído por chapa de madeira de média densidade (MDF), que é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localidade dos furos são inseridas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletroposição à zinco (zincado natural), suas superfícies superior e inferior são revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, tem-se um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O APOIO DE BRAÇO FIXO é constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de bde duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. COMPONENTE utilizado como sustentação da região do		
--	---	--	--

	apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. CONJUNTO DO ENCOSTO é constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do encosto é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de polioli / isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 52 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Para a versão de obeso, nesse caso seu tamanho é de 930mm atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do encosto deve ser mínima de 750mm. Para o encosto de pessoas obesas existe uma estrutura de aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede de 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura		
--	--	--	--

	eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o encosto de modo a suportar os 250kg exigidos pela norma já citada. Esse encosto e revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento. Conjunto utilizado para RAÇO NA ESTRUTURA, A PEÇA POSSUI EM SUA EXTREMIDADE INFERIOR O FORMATO APOIO DE CADERNOS E LIVROS EM UM DESENHO QUE PERMITE ANOTAÇÕES E ESCRITAS DE FORMA AGRADÁVEL E ERGONÔMICA DISPONÍVEL NAS VERSÕES PARA PESSOAS DESTRAS E SINISTRAS. CONJUNTO é constituído por uma chapa de madeira de média densidade (MDF), é usinada e furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos é inserida duas (02) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco (zincado natural). Suas superfícies superior e inferior é revestida com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta é fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15mm de largura com espessura de 0,45mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a MONTAGEM DA PRANCHETA NA ESTRUTURA, possui um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16,0mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3,0mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (tecidos poliéster e/ou couro ecológico) pelo processo de tapeçamento convencional. Apresentar os seguintes laudos e documentos: laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 14961:2016, para determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano. Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada digitalmente por pessoa devidamente acreditada, na qual conste período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. Laudo ou declaração emitidos pela ABERGO, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação e especialização em ergonomia ou		
--	--	--	--

	engenharia de segurança do trabalho para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico, comprovando que os itens ofertados fazem parte da linha de fabricação do fabricante. A não apresentação da documentação conforme estas exigências acarretará a desclassificação do licitante. Certificado de conformidade, emitido por OCP acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante possui seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3, devendo ser apresentado o respectivo relatório de ensaio. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8619:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resiliência. Relatório de ensaio, conforme a NBR 8797:2017 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da deformação à compressão. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 8910:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9176:2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação. Relatório de ensaio, de acordo com a NBR 9177:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação de fadiga dinâmica. Relatório de ensaio, conforme a NBR 9178:2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. Relatório de isenção de CFC das espumas. Certificado de conformidade do fabricante, evidenciando sistema de gestão da qualidade de acordo com a NBR ISO 9001:2015. Certificado de qualidade do fabricante dos itens, evidenciando sistema de gestão ambiental conforme a NBR ISO 14001:2015. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais, emitido pelo Ibama.		
--	---	--	--

			
13	POLTRONA REBATÍVEL – Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, nas dimensões de diâmetro 22,22 mm e espessura média de 1,5 mm, conformados pelo processo mecânico de dobramento de tubos. Na localização superior da estrutura do assento deve ser soldada uma armação que deve possuir a funcionalidade de articular posições de sentar e sair, nela deve ser fixada uma chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura média de 2,65 mm para perfeita fixação do assento, na ponta do tubo deve ser fixada uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das aspiras de 4,0 mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica, utilizada para articulação sincronizada do conjunto com suporte em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) com 38 mm de largura e 42 mm de profundidade, com seus cantos arredondados. Deve possuir ainda dois tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020, na configuração frontal com diâmetro 25,4 mm e com espessura de 1,5 mm e comprimento total de 355 mm, já na configuração traseira as dimensões giram em torno de 605 mm com diâmetro de 25,4 mm, espessura média de 1,5 mm, com uma extensão maior que a do pé frontal. Para que este suporte (pedestal) se fixe a estrutura do assento deve ser desenvolvido um calço para o pedestal em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) com dimensões de 244 mm de comprimento 31 mm de largura. Na configuração para porta copos devem ser soldado ao suporte (pedestal) uma chapa de aço sliter 1006/1010 com 227,8 mm de comprimento e 50,0 mm de largura. Para que toda a estrutura se mantenha estável e com alto grau de estabilidade deve ser desenvolvida uma chapa para fixação ao piso de aço carbono ABNT 1010/1020 com acabamento bruto superficial oleado de 305 mm de comprimento e 1,9	Und.	

	mm de espessura, com seus cantos arredondados, coberto por ponteiros plásticos em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno), por fim deve ser fabricada uma blindagem plástica para cobrir toda a extensão do suporte (pedestal) em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) e sua parte externa com nervuras, com 335 mm de comprimento e 180 mm de largura, fabricados pelo processo de injeção. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nano – cerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Para montagem da estrutura deve ser utilizado a seguinte configuração de parafusos: parafuso cab. panela auto atarraxante phillips zb diâmetro 4,8x19, parafuso máquina cab. lentilha fenda phillips zb 1/4x1.1/2, porca sx autotrav nc zp ¼, arruela lisa zp ext 17 mm int 6,35 mm esp. 1,2 mm, parafuso sextavado rosca soberba zb 3/8 x 60 mm, bucha s12, ponteira plástica abaulada d 34x2,50 mm preto. Os APOIO DE BRAÇO devem ser retrátil em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 257 mm de comprimento e 47 mm de largura, deve possuir também conexão do braço retrátil para proporcionar sua funcionalidade, com diâmetro de 13,50 mm e 41 mm de comprimento, para seu perfeito funcionamento deve ser desenvolvida uma mola helicoidal com filetes de diâmetro 0,60 mm com diâmetro total de 5,3 mm e 18,6 mm de comprimento, por fim para acoplamento do conjunto deve ser fabricada uma conexão em forma de bucha para facilitar a montagem em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) nervurada, com 29 mm de largura e 69 mm de comprimento, fabricada pelo processo de injeção. A configuração do braço deve possuir também a opção de porta copos, desenvolvido em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com 58,4 mm de largura e 308,4 mm de COMPRIMENTO com seus cantos arredondados, para montagem a estrutura são colocados parafusos sextavados flangeado aço 1045 unc zp ¼ x 1.3/4 e ponteira para acabamento preta, plástica. CONJUNTO DO ASSENTO deve ser constituído por uma estrutura plástica injetada em termoplástico de engenharia		
--	---	--	--

	(copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, com nervuras internas para reforçar ainda mais o componente que deve ser parafusado a uma alma plástica também injetada em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção. Deve possuir uma espuma laminada com densidade de 35 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com diversos materiais (tecido/ laminado vinílico) pelo processo de tapaçemento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 440 mm de largura, 480 mm de profundidade e uma espessura média de 50 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros inferiores. CONJUNTO DO ENCOSTO deve ser constituído por uma estrutura plástica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, na extremidade frontal deve ser parafusado uma alma plástica em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricado pelo processo de injeção, deve possuir ainda uma espuma laminada com densidade de 20 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +- 2 kg/m³. O conjunto deve ser revestido por diversos materiais (tecido/ laminado vinílico) pelo processo e tapaçemento convencional. Suas dimensões devem girar em torno de 460 mm de largura 440 mm de profundidade e espessura média de 45 mm. Sua geometria deve apresentar em suas extremidades contos arredondados para diminuir a pressão arterial dos membros superiores. Para montagem da alma plástica a estrutura do encosto deve ser utilizada a seguinte configuração de parafusos: parafuso fixer fl phillips zp d 4,5x16 mm. Apresentar, junto com a proposta comercial, a seguinte documentação: laudo de acordo com a NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 11003:2009, com resultado Y0/X0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, por meio de imagens e medidas, está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 – Ergonomia, acompanhado de cópia do documento de identidade profissional		
--	---	--	--

	(CREA ou CRM) ou ART paga, com a devida comprovação de autenticidade, demonstrando habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia de segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo. Catálogo técnico de cada produto cotado, no qual deverão constar, obrigatoriamente, imagens e desenhos com cotas de todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados integram a linha de fabricação do fabricante. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação, bem como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação da documentação exigida acarretará a desclassificação do licitante. Certificado de conformidade, emitido por OCP, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado, garantindo atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794 e NBR ISO 4628-3. 		
--	--	--	--

LOTE 05: ARMÁRIOS DIVERSOS

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD
1	GAVETEIRO FIXO COM 02 GAVETAS – Medindo 300 × 450 × 220 mm (L × P × H), admitida variação máxima de ±5% nas medidas. Duas travessas para fixação, produzidas em MDP de 18 mm de espessura, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas	Und.	

	em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Fixação por meio de tambor e minifix, permitindo montagem e desmontagem, além de parafusos cabeça chata 4,5 x 35 mm. Base produzida em MDP de 18 mm, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, dotada de buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, contendo dois pontos de fixação por tambor e minifix, além de buchas metálicas para receber as travessas. Fundo produzido em MDP de 18 mm, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Frentes das gavetas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, dotadas de puxador tipo zamak niquelado, redondo, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Gavetas produzidas em chapa de aço nº 24 (0,60 mm) de espessura mínima, dobradas e soldadas por eletrofusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, com roldanas em nylon e eixos em aço. Fechadura com travamento simultâneo das gavetas, acompanhada de duas chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende		
--	---	--	--

	ao disposto na NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. 		
2	GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS – Medindo 300 × 475 × 580 mm (L × P × H), admitida variação máxima de ±5% nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas frontal e posterior em fita de PVC de 3 mm, raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Dotado de buchas metálicas inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18 mm, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, com buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Equipada com quatro rodízios, com rodas injetadas em termoplástico de alta resistência, de dupla rodagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-	Und.	

	melt, contendo dois pontos de fixação por tambor e minifix para montagem e desmontagem, além de buchas metálicas para receber as travessas. Fundo produzido em MDP de 18 mm, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas, e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Frentes das gavetas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, dotadas de puxador tipo zamak niquelado, redondo, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Gavetas produzidas em chapa de aço nº 24 (0,60 mm) de espessura mínima, dobradas e soldadas por eletrofusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Fechadura com travamento simultâneo das gavetas, acompanhada de duas chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende ao disposto na NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida		
--	---	--	--

	exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. 		
3	ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS DE GIRO – Medindo 300 × 475 × 580 mm (L × P × H), admitida variação máxima de ±5% nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas frontal e posterior em fita de PVC de 3 mm, raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Dotado de buchas metálicas inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18 mm, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, com buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Equipada com quatro rodízios, com rodas injetadas em termoplástico de alta resistência, de dupla rodagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, contendo dois pontos de fixação por tambor e minifix para montagem e desmontagem, além de buchas metálicas para receber as travessas. Fundo produzido em MDP de 18 mm, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas, e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Frentes das gavetas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, dotadas de	Und.	

	puxador tipo zamak niquelado, redondo, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Gavetas produzidas em chapa de aço nº 24 (0,60 mm) de espessura mínima, dobradas e soldadas por eletrofusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Fechadura com travamento simultâneo das gavetas, acompanhada de duas chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende ao disposto na NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos.		
			

4	ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS DE GIRO – Medindo 800 × 475 × 1600 mm (L × P × H), admitida variação máxima de ±5% nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas frontal e posterior em fita de PVC de 3 mm, com raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Dotado de buchas metálicas inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, com buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt. Possuem furação equidistante para regulagem de prateleiras, com passo de 64 mm, furação de 5 × 10 mm, e pinos metálicos de 8 mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Contêm quatro pontos de fixação por tambor e minifix para montagem e desmontagem. Fundo produzido em MDP de 18 mm, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt. Equipadas com 06 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixado à porta por parafuso 4 × 10 mm, cabeça chata. Puxadores tipo zamak niquelado, redondos, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro de 180° e chave com capa plástica dobrável. Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis, produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, com encaixe usinado para pinos metálicos de	Und.	
---	---	------	--

	sustentação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço seção retangular 60 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm, fosfatizado por nove banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático, com cura em estufa, dotado de sapatas reguladoras de nível com parafuso M8, rosca métrica, e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende ao disposto na NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. 		
--	---	--	--

5	ARMÁRIO EXTRA ALTO COM 02 PORTAS DE GIRO – Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas frontal e posterior em fita de PVC de 3 mm, com raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Dotado de buchas metálicas inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, com buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt. Possuem furação equidistante para regulagem de prateleiras, com passo de 64 mm, furação de 5 x 10 mm, e pinos metálicos de 8 mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Contêm quatro pontos de fixação por tambor e minifix, permitindo montagem e desmontagem. Fundo produzido em MDP de 18 mm, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas, e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt. Equipadas com 08 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixada à porta por parafuso 4 x 10 mm, cabeça chata. Puxadores tipo zamak niquelado, redondos, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro de 180° e chave com capa plástica dobrável. Prateleiras: 04 prateleiras reguláveis, produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, com encaixe usinado para pino metálico de sustentação; 01 prateleira fixa, produzida em MDP de 18 mm, revestida em	Und.	
---	--	------	--

	laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, fixada às laterais por bucha metálica, tambor e minifix, com quatro pontos de fixação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço de seção retangular 60 × 30 mm, com espessura de 1,5 mm, fosfatizado por nove banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático, com cura em estufa, dotado de sapatas reguladoras de nível, com parafuso M8, rosca métrica, e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende ao disposto na NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos.		
--	--	--	--

			
6	ARMÁRIO BAIXO DUPLO COM 04 PORTAS DE GIRO – Medindo 1800 × 475 × 740 mm (L × P × H), admitida variação máxima de $\pm 5\%$ nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces, com bordas frontal e posterior em fita de PVC de 3 mm, raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Dotado de buchas metálicas inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18 mm, revestida em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro, com buchas metálicas inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt. Possuem furação equidistante para regulação de prateleiras, com passo de 64 mm, furação 5 × 10 mm, e pinos metálicos de 8 mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulação. Contêm quatro pontos de fixação por tambor e minifix, permitindo montagem e desmontagem. Fundos produzidos em MDP de 18 mm, revestidos em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior por cavilhas, e fixação às laterais por bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt.	Und.	

	Equipadas com 08 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, e duas travas centrais com batente retangular, fixadas às portas por parafuso 4 x 10 mm, cabeça chata. Puxadores tipo zamak niquelado, redondos, de forma côncava, com aproximadamente 130 mm de comprimento. Fechaduras superiores com lingueta de giro de 180° e chaves com capa plástica dobrável. Prateleiras: 02 prateleiras reguláveis, produzidas em MDP de 18 mm, revestidas em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt, com encaixe usinado para pinos metálicos de sustentação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço de seção retangular 60 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm, fosfatizado por nove banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático, com cura em estufa, dotado de sapatas reguladoras de nível com parafuso M8, rosca métrica, e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando conformidade com a NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando atendimento à NBR 13961:2010; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos.		
--	---	--	--

			
7	ACESSÓRIO PARA PASTA SUSPensa PARA ARMÁRIO DE 800MM – Admitida variação máxima de $\pm 5\%$ nas medidas. Acessório para pasta suspensa destinado a armário de 800 mm, medindo 760 mm, de saque frontal com abertura total, permitindo acesso completo ao fundo. Confeccionado em aço fosfatizado, submetido a nove banhos de imersão, com pintura em tinta epóxi na cor preta. Equipado com corrediças telescópicas fabricadas em chapa de aço, com acabamento em zinco eletrolítico, proporcionando deslizamento leve e suave, por meio de rolamentos, roldanas e esferas de aço, com capacidade de arquivamento de até 35 kg. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos.	Und.	
8	MESA DE TRABALHO LINEAR – medindo 1200 x 600 x 740 mm (L x P x H), admitida variação máxima de $\pm 5\%$ nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces. Bordas frontal e posterior com acabamento em	Und.	

	fita de PVC de 3 mm, com raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. O tampo é dotado de dois passa-cabos com diâmetro de 60 mm, confeccionados em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Pannel frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Pannel frontal fixado às estruturas laterais de sustentação por meio de rebites de repuxo em aço e parafusos minifix com rosca M6. Calha de fiação estrutural confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,46 mm, permitindo acesso ao cabeamento de energia, lógica e telefonia, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e tomadas tipo RJ, fixada às duas estruturas laterais por parafusos M6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, sendo cada estrutura composta por: Duas colunas verticais, uma coluna triangular cega medindo 668 x 64 x 40 mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160 x 668 x 64 x 40 mm, ambas confeccionadas em chapa de aço de 0,90 mm de espessura; Duas tampas cegas sacáveis medindo 590 x 60 x 18 mm, confeccionadas em chapa de aço de 0,46 mm, permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura; Travessa superior medindo 480 x 44 x 15 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,9 mm de espessura; Pata inferior estampada medindo 580 x 72 x 25 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,5 mm de espessura, com suporte em aço em “U” para sapatas niveladoras com rosca M8, medindo 50 mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, sendo a pintura realizada pelo sistema eletrostático a pó epóxi, com cura em estufa. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu		
--	---	--	--

	respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende ao disposto na NBR 13966:2008; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. 		
9	MESA DE TRABALHO LINEAR – Medindo 1300 × 600 × 740 mm (L × P × H), admitida variação máxima de $\pm 5\%$ nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces. Bordas frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm, com raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. O tampo é dotado de dois passa-cabos com diâmetro de 60 mm, confeccionados em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painel frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico BP texturizado em	Und.	

	ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Fixação do painel às estruturas laterais de sustentação por meio de rebites de repuxo em aço e parafusos minifix com rosca M6. Calha de fiação estrutural confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,46 mm, permitindo acesso ao cabeamento de energia, lógica e telefonia, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e tomadas tipo RJ, fixada às duas estruturas laterais por parafusos M6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, sendo cada estrutura composta por: Duas colunas verticais, uma coluna triangular cega medindo 668 x 64 x 40 mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160 x 668 x 64 x 40 mm, ambas confeccionadas em chapa de aço de 0,90 mm de espessura; Duas tampas cegas sacáveis medindo 590 x 60 x 18 mm, confeccionadas em chapa de aço de 0,46 mm, permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura; Travessa superior medindo 480 x 44 x 15 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,9 mm de espessura; Pata inferior estampada medindo 580 x 72 x 25 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,5 mm de espessura, com suporte em aço em “U” para sapatas niveladoras com rosca M8, medindo 50 mm x M8 x 25 mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, sendo a pintura realizada pelo sistema eletrostático a pó epóxi, com cura em estufa. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando conformidade com a NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando atendimento à NBR 13966:2008; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do IBAMA, para		
--	--	--	--

	atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos. 		
10	MESA DE TRABALHO LINEAR – Medindo 1500 × 600 × 740 mm (L × P × H), admitida variação máxima de $\pm 5\%$ nas medidas. Tampo produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão (BP) texturizado em ambas as faces. Bordas frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm, com raio mínimo de 2,5 mm, e bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm. Todas as bordas coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. O tampo é dotado de 01 (um) passacabos, com diâmetro de 60 mm, confeccionado em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painel frontal produzido em MDP de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico BP texturizado em ambas as faces, com bordas em fita de PVC de 1 mm, coladas a quente pelo sistema hot-melt em todo o perímetro. Fixação do painel às estruturas laterais de sustentação por meio de rebites de repuxo em aço e parafusos minifix com rosca M6. Calha de fiação estrutural confeccionada em chapa de aço com espessura de 0,46 mm, permitindo acesso ao cabeamento de energia, lógica e telefonia, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme o novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e tomadas tipo RJ, fixada às duas estruturas laterais por parafusos M6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, sendo cada estrutura composta por: Duas colunas verticais, sendo	Und.	

	uma coluna triangular cega medindo 668 × 64 × 40 mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160 × 668 × 64 × 40 mm, ambas confeccionadas em chapa de aço de 0,90 mm de espessura; Duas tampas cegas sacáveis medindo 590 × 60 × 18 mm, confeccionadas em chapa de aço de 0,46 mm, permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura; Travessa superior medindo 480 × 44 × 15 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,9 mm de espessura; Pata inferior estampada medindo 580 × 72 × 25 mm, confeccionada em chapa de aço de 1,5 mm de espessura, com suporte em aço em “U” para sapatas niveladoras, com rosca M8, medindo 50 mm × M8 × 25 mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, com pintura eletrostática a pó epóxi, com cura em estufa. O licitante deverá apresentar, junto com a proposta comercial ajustada, a seguinte documentação: Laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional ou entidade com especialidade em ergonomia, certificada pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (Ergonomia); Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou por outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando atendimento à NBR 13966:2008; Comprovação da origem da madeira utilizada (FSC e/ou CERFLOR), em nome do fabricante do material a ser entregue; Certificado de regularidade no Cadastro Técnico Federal (CTF) do IBAMA, para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais, em nome do fabricante; Certificado de conformidade, emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada, comprovando que o fabricante possui processo de preparação e pintura de superfícies metálicas; Declaração de garantia, emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, com período mínimo de garantia de 5 (cinco) anos.		
--	---	--	--

			
11	MESA DE TRABALHO EM “L”, MEDINDO 1300_600X1300_600X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA FRONTAL E POSTERIOR, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. TAMPO DOTADO COM TRÊS PASSA CABOS, COM DIÂMETRO DE 60MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS MINIFIX COM ROSCA M6. DUAS CALHAS DE FIAÇÃO ESTRUTURAL CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E	UND	418

	TELEFÔNICO, COM PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ, FIXADA A ESTRUTURA LATERAL E DE CANTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6. COLUNA DE CANTO SEXTAVADA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 1.2MM DE ESPESSURA MEDINDO 80X80X715MM COM TAMPA INTERNA SACÁVEL EM AÇO CHAPA #22 MEDINDO 550X61X20MM COM SISTEMA DE FIXAÇÃO COM SUPORTE DE CREMALHEIRAS. TAMPA SACÁVEL DEVERÁ PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. REGULADOR DE ALTURA M8X25 SEXTAVADO. PÉS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO PRODUZIDOS EM AÇO, ONDE CADA ESTRUTURA É COMPOSTA POR DUAS COLUNAS VERTICAIS, SENDO UMA COLUNA TRIANGULAR CEGA MEDINDO 668X64X40MM E UMA COLUNA TRIANGULAR COM REPUXOS MEDINDO 58/160_668X64X40MM, AMBAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO COM #0,90MM DE ESPESSURA, DUAS TAMPAS CEGAS SACÁVEIS MEDINDO 590X60X18MM, CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA PERMITINDO A PASSAGEM DE CABOS NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA ESTRUTURA, TRAVESSA SUPERIOR MEDINDO 480X44X15MM CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #1,9MM DE ESPESSURA, PATA INFERIOR ESTAMPADA MEDINDO 580X72X25MM, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM #1,5MM DE ESPESSURA, COM SUPORTE DE AÇO EM “U” PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA MEDINDO 50MMXM8X25MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO		
--	---	--	--

	OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
12	MESA DE TRABALHO EM “L”, MEDINDO 1500_600X1500_600X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM	UND	418

	LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA FRONTAL E POSTERIOR, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. TAMPO DOTADO COM TRÊS PASSA CABOS, COM DIÂMETRO DE 60MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS MINIFIX COM ROSCA M6. DUAS CALHAS DE FIAÇÃO ESTRUTURAL CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, COM PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ, FIXADA A ESTRUTURA LATERAL E DE CANTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6. COLUNA DE CANTO SEXTAVADA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 1.2MM DE ESPESSURA MEDINDO 80X80X715MM COM TAMPA INTERNA SACÁVEL EM AÇO CHAPA #22 MEDINDO 550X61X20MM COM SISTEMA DE FIXAÇÃO COM SUPORTE DE CREMALHEIRAS. TAMPA SACÁVEL DEVERÁ PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. REGULADOR DE ALTURA M8X25 SEXTAVADO. PÉS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO PRODUZIDOS EM AÇO, ONDE CADA ESTRUTURA É COMPOSTA POR DUAS COLUNAS VERTICAIS, SENDO UMA COLUNA TRIANGULAR CEGA MEDINDO 668X64X40MM E UMA COLUNA TRIANGULAR COM REPUXOS MEDINDO	
--	--	--

	58/160_668X64X40MM, AMBAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO COM #0,90MM DE ESPESSURA, DUAS TAMPAS CEGAS SACÁVEIS MEDINDO 590X60X18MM, CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA PERMITINDO A PASSAGEM DE CABOS NA PARTE SUPERIOR E INFERIOR DA ESTRUTURA, TRAVESSA SUPERIOR MEDINDO 480X44X15MM CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO #1,9MM DE ESPESSURA, PATA INFERIOR ESTAMPADA MEDINDO 580X72X25MM, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM #1,5MM DE ESPESSURA, COM SUPORTE DE AÇO EM “U” PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA MEDINDO 50MMXM8X25MM. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO		
--	--	--	--

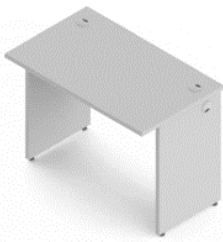
	FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
13	MESA DE TRABALHO EM “L” PENINSULAR, MEDINDO 1800_850X1600_600X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA FRONTAL E POSTERIOR, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. TAMPO DOTADO COM TRÊS PASSA CABOS, COM DIÂMETRO DE 60MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DE	UND	236

	SUSTENTAÇÃO DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS MINIFIX COM ROSCA M6. DUAS CALHAS DE FIAÇÃO ESTRUTURAL CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, COM PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ, FIXADA A ESTRUTURA LATERAL E DE CANTO ATRAVÉS DE PARAFUSOS M6. COLUNA DE CANTO SEXTAVADA PRODUZIDA EM CHAPA DE AÇO FINO FRIO 1.2MM DE ESPESSURA MEDINDO 80X80X715MM COM TAMPA INTERNA SACÁVEL EM AÇO CHAPA #22 MEDINDO 550X61X20MM COM SISTEMA DE FIXAÇÃO COM SUPORTE DE CREMALHEIRAS. TAMPA SACÁVEL DEVERÁ PROPORCIONAR NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR PASSAGEM PARA SUBIDA E DECIDA DE CABOS. REGULADOR DE ALTURA M8X25 SEXTAVADO. PÉS LATERAIS COMPOSTOS POR TUBO DE AÇO 40X20MM COM PAREDE DE 1,2MM, NA PARTE SUPERIOR, COLUNA VERTICAL EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO COM TRÊS SUBDIVISÕES INTERNAS PARA CONDUTORES DE ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFÔNICA, MEDINDO 100MM DE LARGURA, 53 DE ESPESSURA E 700MM DE ALTURA. TAMPA NA FACE EXTERNA REMOVÍVEL EM CHAPA DE AÇO, DE FORMATO ARREDONDADO/RETANGULAR COM POSSIBILIDADE DE PASSAGEM DE FIAÇÃO SUPERIOR E INFERIOR, PÉ EM ALUMÍNIO FUNDIDO DE FORMATO ARQUEADO, COM BASE DE ACOPLAMENTO AO PERFIL VERTICAL COM ALTURA DE 100MM, 56MM DE ESPESSURA E 383MM DE COMPRIMENTO. OS COMPONENTES EM ALUMÍNIO POSSUEM TRATAMENTO DECAPANTE E DESENGRAXANTE PAIKOR E PINTURA NO SISTEMA ELETROSTÁTICO CURADO EM ESTUFA. O PÉ FIXA-SE NA ESTRUTURA VERTICAL ATRAVÉS DE PARAFUSO SEXTAVADO INTERNO (ALLEN) E PORCA QUADRADA (PRISMA). FIXAÇÃO NAS SUPERFÍCIES, CONEXÕES E ANEXOS, ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS M6 ROSCA MÉTRICA. CONTÉM DUAS SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL COM BASE EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO NA COR PRETA, DIÂMETRO DE 38MM E PARAFUSO M8 ROSCA MÉTRICA. TODAS AS		
--	--	--	--

	PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA.		
--	---	--	--

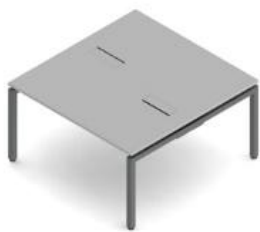
			
14	MESA RETA ACESSÍVEL, MEDINDO 1100X900X760MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO. DOTADAS COM DOIS PASSA CABOS DIÂMETRO DE 60MM EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO ÀS ESTRUTURAS LATERAIS DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS DE AÇO E BUCHAS METÁLICAS. CALHA DE FIAÇÃO CONFECCIONADA EM CHADA DE AÇO COM #0,46MM DE ESPESSURA, PERMITINDO O ACESSO A TODO CABEAMENTO DE ENERGIA, LÓGICO E TELEFÔNICO, COM PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ, FIXADA ATRAVÉS DE PARAFUSOS ESPECIAIS PARA MADEIRA. PÉS LATERAIS EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-	UND	286

	MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM COM SUPORTE PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA M8. TODAS AS PEÇAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, A PINTURA SERÁ NO SISTEMA DE ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 E SUAS ALÍNEAS – ERGONOMIA, (PORTARIA/MTP Nº 423, DE 7 DE OUTUBRO DE 2021); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008 E NBR 9050/2020; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA.		
--	--	--	--

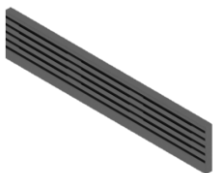
			
15	MESA DE TRABALHO LINEAR REGULÁVEL, MEDINDO 1600X700X650 A 950MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO ÚNICO LINEAR EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA PINTADO EM AMBAS AS FACES COM BORDAS FRONTAIS COM CHANFRO SUPERIOR CURVO. DOIS FUROS PASSA-CABOS COM ACABAMENTO EM POLIESTIRENO INJETADO COM 60MM DE DIÂMETRO. ESTE CONJUNTO, ACOPLADO À ESTRUTURA PRINCIPAL, DEVE PERMITIR UMA VARIAÇÃO DE ALTURA DO TAMPO, COM ACIONAMENTO MANUAL ATRAVÉS DE MANOPLA EM POLIURETANO. SISTEMA DE ELEVAÇÃO, SEM ELEMENTOS QUE AVANÇEM ABAIXO DESTE, DANDO TOTAL LIBERDADE DE MOVIMENTO AO USUÁRIO. PAINEL FRONTAL EM AGLOMERADO MELAMÍNICO. CALHAS HORIZONTAIS PARA PASSAGEM INDEPENDENTE DE FIAÇÃO DE ELÉTRICA, LÓGICA E TELEFONIA E COLOCAÇÃO DE TOMADAS UNIVERSAIS, AFIXADAS SOB O TAMPO PRINCIPAL. ESTRUTURA TOTALMENTE EM AÇO EM FORMA DE L, DANDO TOTAL ESTABILIDADE À MESA. SISTEMA DE ELEVAÇÃO TOTALMENTE FORMADO POR ELEMENTOS METÁLICOS. REGULAGEM DE ALTURA, PERMITINDO CURSO DE 650MM A 950MM DE VARIAÇÃO DE ALTURA DO TAMPO. TODAS AS PARTES METÁLICAS DEVERÃO TER TRATAMENTO COM FOSFATIZAÇÃO. SAPATAS REGULADORAS DE NÍVEL COM BASE EM POLIESTIRENO INJETADO DE ALTO IMPACTO. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E	UND	336

	POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
16	PLATAFORMA DUPLA DE TRABALHO, MÓDULO INDIVIDUAL, MEDINDO 1300X1200X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM	UND	244

	LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA FRONTAL E POSTERIOR COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 2MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, DOTADA DE UMA TAMPA BASCULANTE COM ABERTURA ASCENDENTE PARA FÁCIL MANUSEIO E ACESSO AO LEITO DE FIAÇÃO E DAS TOMADAS, CONFECCIONADA EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA PINTADO EM AMBAS AS FACES COM TINTA PULBR/30 OU SIMILAR COM ACABAMENTO GOFFRATO OU SIMILAR, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZAS, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO NA COR A DEFINIR, BORDA FRONTAL SEMI CHANFRADA COM O MESMO ACABAMENTO DAS FACES, MEDINDO 87X297MM, SISTEMA DE ABERTURA COMPOSTO DE BUCHA DOBRADIÇA DIÂMETRO 1/2X16MM ENCAIXADA NA TAMPA BASCULANTE E DOBRADIÇA EM AÇO CHAPA #14 MEDINDO 30X65X24MM COM SISTEMA DE APOIO PARA TAMPA BASCULANTE FIXADA AO TAMPO CENTRAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ESPECIAIS PARA MADEIRA. CALHA DE FIAÇÃO DUPLA ESTRUTURAL EM AÇO CHAPA #16 COM DOIS LEITOS DE FIAÇÃO DE AÇO CHAPA #18 MEDINDO, COM QUATRO PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E QUATRO PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ. CALHA FIXADA AO TAMPO ATRAVÉS DE BUCHAS METÁLICAS M6, PARAFUSOS ALLEN M6X12 E ARRUELA DE PRESSÃO E A DOIS SUPORTES INSTALADOS NA ESTRUTURA METÁLICA CHAPA DE AÇO #14. BASES LATERAIS ESTRUTURAIS TUBULAR EM AÇO 80X80 #18, COM SAPATA REGULADORA DE NÍVEL. TODAS AS PEÇAS DE AÇO DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, A PINTURA SERÁ NO SISTEMA DE ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E		
--	--	--	--

	DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
--	---	--	--

17	PAINEL DIVISOR PARA PLATAFORMA, MEDINDO 1300 X 300 X 70MM (LXAXP). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). PAINEL DIVISOR, CONTENDO EM SUA ESTRUTURA UMA ALMA DE MDF DE 40MM (MEDIUM DENSITY FIBERBOARD), FIXADO NA PLATAFORMA ATRAVÉS DE UM DISPOSITIVO DE TRAVAMENTO COM UMA BARRA ROSCADA M12. NESTA ALMA CENTRAL SÃO FIXADOS 02 (DOIS) PERFIS DE ALUMÍNIO EXTRUDADO COM ALTURA DE 294MM E COMPRIMENTO DE 1300MM, ATRAVÉS DE PINOS PLÁSTICOS DE PRESSÃO, QUE PERMITE RIGIDEZ NA MONTAGEM, E DESMONTAGEM FRONTAL, PARA EVENTUAIS MANUTENÇÕES. POSSUI RÉGUA MODULAR EM PERFIL DE ALUMÍNIO, SEM EMENDAS, COM 5 (CINCO) RASGOS PARA FIXAÇÃO DOS ACESSÓRIOS. ESTE PERFIL TEM RANHURAS LONGITUDINAIS EM FORMATO (T) COM DIMENSÕES DE 46X8.5X15MM QUE PERMITAM A FIXAÇÃO DOS ACESSÓRIOS. O MESMO PERFIL TEM SUAS PAREDES COM A ESPESSURA MÍNIMA DE 1,6MM. A PINTURA É A PÓ (HÍBRIDO EPÓXI/POLIÉSTER), ATRAVÉS DE PROCESSO ELETROSTÁTICO, SEGUINDO SECAGEM POR POLIMERIZAÇÃO EM ESTUFA. ESTE DIVISOR FACEIA COM O TAMPO (NÃO APRESENTANDO FRESTAS ENTRE OS POSTOS DE TRABALHO) E É FIXADO À ESTRUTURA HORIZONTAL POR MEIO DE PARAFUSOS, COM FUNÇÃO DE ORGANIZAÇÃO, AMPLIAÇÃO DA ÁREA DE TRABALHO DE MODO A OFERECER PRIVACIDADE AO USUÁRIO. É COMPOSTO POR ARREMATES EXTERNOS DE TOPO E LATERAIS EM PERFIL DE ALUMÍNIO EXTRUDADO. O DIVISOR É ESTRUTURADO PARA ACOPLAR 01 (UM) SUPORTE DE MONITOR COM BRAÇO ERGONÔMICO PNEUMÁTICO ARTICULADO (PESO VARIÁVEL ENTRE 7 A 15 KG). A CRITÉRIO DA NECESSIDADE, O MESMO PODERÁ VIR ACOMPANHADOS DE UMA UNIDADE DE CADA ACESSÓRIO DESCRIMINADO ABAIXO: PORTA CANETA 70X70X90 MM - CONFECCIONADO POR MEIO DE CHAPA DE AÇO COM 1,2 MM DE ESPESSURA; PORTA OBJETO 150X150X130 MM - CONFECCIONADO POR MEIO DE CHAPA DE AÇO COM 1,2 MM DE ESPESSURA; PORTA FOLHA 320X230X60 MM - CONFECCIONADO POR MEIO DE	UND	244
----	---	-----	-----

	CHAPA DE AÇO COM 1,2 MM DE ESPESSURA. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL REAJUSTADA: COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. RELATÓRIO DE ENSAIO EMITIDO POR UM LABORATÓRIO ONDE DEVERÁ APRESENTAR EM SEU ESCOPO OS SEGUINTE TESTES: CARGA ESTÁTICA SOB APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL (600 N, SENDO 10 CICLOS ENTRE 10 E 15 S), CARGA ESTÁTICA SOB APLICAÇÃO DE MASSA EM PORTA OBJETOS (CARGA CONCENTRADA EM ACESSÓRIOS, PEQUENO, MÉDIO E GRANDE) E FADIGA SOB APLICAÇÃO DE FORÇA HORIZONTAL (450 N, SENDO 1.000 CICLOS DE 3 S); DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
18	PAINEL DIVISOR PARA MESA, MEDINDO 1200X450X18MM (LXHXP). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).	UND	244

	PAINEL DIVISOR CONFECCIONADO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO, BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
--	---	--	--

19	PAINEL DIVISOR PARA MESA, MEDINDO 1300X450X18MM (LXHXP). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). PAINEL DIVISOR CONFECCIONADO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO, BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA.	UND	244
----	--	-----	-----

			
20	PAINEL DIVISOR PARA MESA, MEDINDO 1500X450X18MM (LXHXP). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). PAINEL DIVISOR CONFECCIONADO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR CANTONEIRAS EM CHAPA DE AÇO, BUCHAS METÁLICAS E PARAFUSOS. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO	UND	244

	ACIMA.		
21	MESA DE CANTO MEDINDO 600X600X350MM(LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA, PINTADO NA FACE SUPERIOR E INFERIOR EM TINTA PU-LBR/30 OU SIMILAR COM ACABAMENTO GOFFRATO OU SIMILAR, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZAS, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, BORDAS CHANFRADAS E ARREDONDADAS A 180° GRAUS COM O MESMO ACABAMENTO. ESTRUTURA EM TUBO DE AÇO COM SEÇÃO OBLONGA (50X25) MM, FORMATO TRAPEZOIDAL, FOSFATIZADO, PINTADO EM EPOXI-PÓ. FIXADA AO TAMPO COM PARAFUSOS E BUCHAS TIPO ZAMAK OU SIMILAR E DOTADAS DE SAPATAS ESTABILIZADORAS EM POLIURETANO INTEGRAL. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA.	UND	128

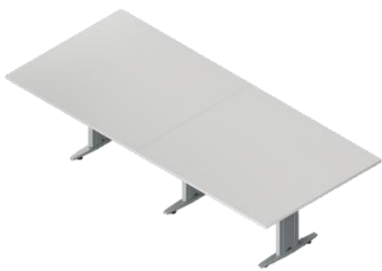
			
22	MESA DE REUNIÃO COM FORMATO REDONDO, MEDINDO 1000X740MM (DXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO COMPOSTA POR UMA CRUZETA SUPERIOR EM AÇO TUBULAR MEDINDO 762MM COM ACABAMENTO DE PONTEIRAS MEDINDO 40X20MM, UMA COLUNA TUBULAR DE AÇO CENTRAL COM DIÂMETRO DE 4" MEDINDO 654X#1,9MM, UMA BASE INFERIOR COMPOSTA POR QUATRO PATAS ESTAMPADAS MEDINDO 860MM, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM #1,5MM DE ESPESSURA, COM SUPORTE DE AÇO EM "U" PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA MEDINDO 50MMXM8X25MM. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS DE FIXAÇÃO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE	UND	258

	COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
23	MESA DE REUNIÃO FORMATO RETANGULAR, MEDINDO 2000X1200X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM	UND	186

	LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA FRONTAL E POSTERIOR, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3 MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO. PAINEL FRONTAL PRODUZIDO EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS MINIFIX COM ROSCA M6. PÉS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO PRODUZIDOS EM AÇO, ONDE CADA ESTRUTURA É COMPOSTA POR DUAS COLUNAS VERTICAIS, SENDO UMA COLUNA CEGA COM TAMPA SOLDADA MEDINDO 635X118X#1,5MM E UMA COLUNA COM TAMPA SACÁVEL MEDINDO 635X118X#0,90MM, PATA INFERIOR ESTAMPADA MEDINDO 600MM, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM #1,5MM DE ESPESSURA, COM SUPORTE DE AÇO EM “U” PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA MEDINDO 50MMXM8X25MM.SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS DE FIAÇÃO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA		
--	--	--	--

	(ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
--	--	--	--

24	MESA DE REUNIÃO FORMATO RETANGULAR, MEDINDO 2700X1200X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO BIPARTIDO PRODUZIDO EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDA FRONTAL E POSTERIOR, COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. BORDAS TRANSVERSAIS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO. PAINÉIS FRONTAIS PRODUZIDOS EM MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA. TODAS AS BORDAS SÃO COLADAS A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO O SEU PERÍMETRO. PAINEL FRONTAL FIXADO AS ESTRUTURAS LATERAIS DE SUSTENTAÇÃO DA MESA ATRAVÉS DE REBITES DE REPUXO DE AÇO E PARAFUSOS MINIFIX COM ROSCA M6. PÉS LATERAIS E INTERMEDIÁRIOS DE SUSTENTAÇÃO PRODUZIDOS EM AÇO, ONDE CADA ESTRUTURA É COMPOSTA POR DUAS COLUNAS VERTICAIS, SENDO UMA COLUNA CEGA COM TAMPA SOLDADA MEDINDO 635X118X#1,5MM E UMA COLUNA COM TAMPA SACÁVEL MEDINDO 635X118X#0,90MM, PATA INFERIOR ESTAMPADA MEDINDO 600MM, CONFECCIONADA EM CHAPA DE AÇO COM #1,5MM DE ESPESSURA, COM SUPORTE DE AÇO EM “U” PARA SAPATAS NIVELADORAS COM ROSCA MEDINDO 50MMXM8X25MM. SISTEMA DE MONTAGEM E DESMONTAGEM COMPOSTO POR BUCHAS METÁLICAS FIXADAS NA PARTE INFERIOR DO TAMPO E PARAFUSOS DE FIAÇÃO. TODAS AS PEÇAS METÁLICAS DEVERÃO RECEBER TRATAMENTO DE FOSFATIZAÇÃO (FOSFATO DE ZINCO) POR IMERSÃO, ONDE A PINTURA DEVERÁ SER REALIZADA ATRAVÉS DO SISTEMA	UND	186
----	---	-----	-----

	ELETROSTÁTICO EPÓXI. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
--	---	--	--

25	GABINETE EXECUTIVO, MEDINDO 2000X2000X765MM(LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). TAMPO INFERIOR SECCIONADO, CONFECCIONADO EM MDF 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA NA COR A DEFINIR E BORDAS FRONTAIS COM CHANFRO INVERTIDO. TAMPO SUPERIOR EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO DE MADEIRA NATURAL, FIXADO AO MDF ATRAVÉS DE COLA ADESIVA DE CONTATO E PRENSADA. BORDAS COM ACABAMENTO EM FOLHA NATURAL, FIXADA ATRAVÉS DE COLA DE CONTATO EM TODO SEU PERÍMETRO. BIVAR EM MDF 18MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURTANICA E BORDAS RETAS. CAIXA DE TOMADAS EM CHAPA DE AÇO #18, ESPELHO DE TOMADAS PARA RECEBER QUATRO TOMADAS ELÉTRICA E TRÊS RJ, TAMPA BASCULANTE COM ABERTURA ASCENDENTE PARA FÁCIL MANUSEIO E ACESSO AO ESPELHO DE TOMADAS, CONFECCIONADA EM MDF COM 18MM DE ESPESSURA PINTADO EM AMBAS AS FACES COM TINTA PULBR/ 30 OU SIMILAR COM ACABAMENTO GOFFRATO OU SIMILAR, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZAS, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, BORDA FRONTAL SEMI CHANFRADA COM O MESMO ACABAMENTO DAS FACES, SISTEMA DE ABERTURA COMPOSTO DE BUCHA DOBRADIÇA DIÂMETRO 1/2X16MM ENCAIXADA NA TAMPA BASCULANTE E DOBRADIÇA EM AÇO CHAPA #14 MEDINDO 30X65X24MM COM SISTEMA DE APOIO PARA TAMPA BASCULANTE FIXADA AO TAMPO ATRAVÉS DE PARAFUSOS ESPECIAIS PARA MADEIRA. ESTRUTURADA ATRAVÉS DE DUAS COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO ELÍPTICAS EM AÇO, CHAPA #14, MEDINDO 700X250X715MM, COM PASSAGEM DE FIAÇÃO INTERNA, FOSFATIZADO ATRAVÉS DE 09 BANHOS DE IMERSÃO E PINTADO EM EPÓXI PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO CURADO EM ESTUFA, FIXADAS AO TAMPO COM BUCHA ZAMACK (LIGA DE METAL NÃO FERROSO) ATRAVÉS DE QUATRO PONTOS NA ESTRUTURA, COM REGULADORES DE NÍVEL. PAINEL FRONTAL EM AÇO ARQUEADO COM #16 SUSPENSO DA MESA COM ALTURA DE	UND	38
----	---	-----	----

	350MM. ANEXO RETANGULAR MEDINDO 1500X500X740 MM, COM TAMPO INFERIOR COM BORDAS SEMI CHANFRADAS EM MDF 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA E SOBRE TAMPO PRODUZIDO EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO DE MADEIRA NATURAL, FIXADO AO MDF ATRAVÉS DE COLA ADESIVA DE CONTATO E PRENSADA. BORDAS COM ACABAMENTO EM FOLHA NATURAL, FIXADA ATRAVÉS DE COLA DE CONTATO EM TODO SEU PERÍMETRO. ANEXO RETANGULAR ESTRUTURADO ATRAVÉS DE UM GAVETEIRO PEDESTAL COM QUATRO GAVETAS MEDINDO 400X470X680MM, FIXADO A MESA ATRAVÉS DE DOIS ESPAÇADORES DE ALUMÍNIO, COM DIÂMETRO DE 1" E $\frac{3}{4}$, TAMPO PRODUZIDO EM MDF DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO DE MADEIRA NATURAL, FIXADO AO MDF ATRAVÉS DE COLA ADESIVA DE CONTATO E PRENSADA. BORDAS COM ACABAMENTO EM FOLHA NATURAL, FIXADA ATRAVÉS DE COLA DE CONTATO EM TODO SEU PERÍMETRO. CORPO PRODUZIDO EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA NA COR A DEFINIR, COM BORDAS SEMI CHANFRADAS. GAVETAS CONFECCIONADAS EM CHAPA DE AÇO #24 (0,60 MM) DE ESPESSURA (MÍNIMO), DOBRADA E SOLDADA ATRAVÉS DE ELETRO-FUSÃO, COM DESLIZAMENTO SUAVE SOBRE CORREDIÇAS EM AÇO, ROLDANAS EM NYLON E EIXOS EM AÇO. FRENTE DAS GAVETAS MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO DE MADEIRA NATURAL, FIXADO AO MDF ATRAVÉS DE COLA ADESIVA DE CONTATO E PRENSADA. BORDAS COM ACABAMENTO EM FOLHA NATURAL, FIXADA ATRAVÉS DE COLA DE CONTATO EM TODO SEU PERÍMETRO. FECHADURA COM FECHAMENTO SIMULTÂNEO DAS QUATRO GAVETAS, COM DUAS CHAVES DOBRÁVEIS, QUATRO PÉS REGULADORES EM ALUMÍNIO, COM DIÂMETRO DE 1" E $\frac{3}{4}$. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO		
--	--	--	--

	BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
26	MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA OVALIZADA, MEDINDO 5400X1200X740MM(LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS).	UND	42

	TAMPO BIPARTIDO DUPLO COM 43MM DE ESPESSURA, SENDO O TAMPO INFERIOR EM MDF 25MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA, BORDAS CHANFRADAS. SOBRE TAMPO EXTERNO EM MDF DE 18 MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO DE MADEIRA NATURAL, FIXADO AO MDF ATRAVÉS DE COLA ADESIVA DE CONTATO E PRENSADA. BORDAS COM ACABAMENTO EM FOLHA NATURAL, FIXADA ATRAVÉS DE COLA DE CONTATO EM TODO SEU PERÍMETRO. SOBRE TAMPO INTERNO EM MDF 18MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA COM BORDAS RETAS. TAMPO DOTADO DE DUAS TAMPAS BASCULANTES DUPLAS COM ABERTURA ASCENDENTE PARA FÁCIL MANUSEIO E ACESSO AO ESPELHO DE TOMADAS, CONFECCIONADA EM MDF COM 25MM DE ESPESSURA PINTADO EM AMBAS AS FACES COM TINTA PULBR/ 30 OU SIMILAR COM ACABAMENTO GOFFRATO OU SIMILAR, RESISTENTE A RISCOS E PRODUTOS DE LIMPEZAS, COM TEXTURA UNIFORME DE ASPECTO FINAL FOSCO, BORDA FRONTAL SEMI CHANFRADA COM O MESMO ACABAMENTO DAS FACES, CADA TAMPA BASCULANTE MEDINDO 400X194MM, SISTEMA DE ABERTURA COMPOSTO DE BUCHA DOBRADIÇA DIÂMETRO 1/2X16MM ENCAIXADA NA TAMPA BASCULANTE E DOBRADIÇA EM AÇO CHAPA #14 MEDINDO 30X65X24MM COM SISTEMA DE APOIO PARA TAMPA BASCULANTE FIXADA AO TAMPO CENTRAL ATRAVÉS DE PARAFUSOS ESPECIAIS PARA MADEIRA. PAINÉIS FRONTAIS PRODUZIDOS EM MDF 18MM DE ESPESSURA COM ACABAMENTO EM RESINA POLIURETANA COM BORDAS RETAS. SISTEMA DE FIXAÇÃO DOS PAINÉIS NAS ESTRUTURAS LATERAIS REALIZADA ATRAVÉS DE BUCHA E PARAFUSO COM ROSCA MILIMÉTRICA, FACILITANDO A MONTAGEM E DESMONTAGEM SEM DANIFICAR O PRODUTO. CALHAS ESTRUTURAIS DE FIAÇÃO DUPLA EM AÇO CHAPA #20 MEDINDO 1400X240X140MM COM DOIS ESPELHOS DE TOMADAS EM AÇO CHAPA #20 MEDINDO 418X98MM CADA, COM TRÊS PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS DE ENERGIA (CONFORME NOVO PADRÃO BRASILEIRO DE PLUGUES E TOMADAS) E TRÊS PONTOS PARA INSTALAÇÃO DE TOMADAS TIPO RJ. ESTRUTURADA ATRAVÉS DE TRÊS BASES TUBULARES COM FORMATO ELÍPTICO EM AÇO COM TRATAMENTO		
--	--	--	--

	ANTIFERRUGINOSO PINTADO COM TINTA EPÓXI EM PÓ, PELO SISTEMA ELETROSTÁTICO, CONFECCIONADA EM CHAPA SAE 1010/1020 COM O REVESTIMENTO EXTERNO COM CHAPA NA BITOLA #18 DOBRADA E CALANDRADA EM FORMA ELÍPTICA E COM CHAPA PARA FECHAMENTO INFERIOR E SUPERIOR NA BITOLA #16. FUROS PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO NO DIÂMETRO DE 60 MM NA PARTE INFERIOR E SUPERIOR DO LADO INTERNO E NO FECHAMENTO SUPERIOR. NA PARTE SUPERIOR DA ESTRUTURA DEVE CONTER 2 SUPORTES DE AÇO SAE 1010/1020 SOLDADOS POR SOLDA MIG PARA FIXAÇÃO NA PARTE INFERIOR DO TAMPO). DOTADO DE SAPATAS REGULADORAS E ANTIDERRAPANTES PARA UM EVENTUAL DESNÍVEL DO PISO. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O		
--	---	--	--

	PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
27	MESA DE CORDENAÇÃO E GERENCIA COM APOIO LATERAL, MEDINDO 1800X1800X740MM (LXPXH). (VARIAÇÃO MÁXIMA DE 5% NAS MEDIDAS PARA MAIS OU PARA MENOS). MESA PRINCIPAL MEDINDO 1800X900X740MM, SUPERFÍCIE PRODUZIDA EM MDP 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIOS MÍNIMOS DE 2,5MM. DOTADA DE COLUNA DE TOMADAS NBR + USB, PRODUZIDA EM PERFIL TUBULAR EM ALUMÍNIO EXTRUDADO LIGA 6063 T5 E DEMAIS COMPONENTES EM TERMOPLÁSTICO DE ENGENHARIA ABS PC DE ACORDO COM DIRETRIZ ROHS E UL94, SISTEMA DE ABERTURA MANUAL TIPO PUSH PULL, COM MOLA INTERNA DE 15MM DE DIÂMETRO, DISPOSITIVO CLICK DE INTER TRAVAMENTO DO PUSH PULL E BOTÃO TRAVA. SISTEMA DE FECHAMENTO COM TRAVA QUE EXERCE RESISTÊNCIA A DESCIDA. TENDO ALTURA TOTAL 286,2MM MAIS CABO DE ALIMENTAÇÃO DE 1,6 METROS, QUANDO INSTALADO SUA ALTURA VISÍVEL A CIMA DO MÓVEL É DE 234MM COM O PUSH PULL ABERTO E 214MM COM ELE FECHADO E SEU GABARITO DE CORTE NECESSÁRIO É DE 60MM DE	UND	62

	DIÂMETRO. PARAFUSOS DE FECHAMENTO COM GEOMETRIA TRIANGULAR DE ABERTURA, A FIM DE POSSIBILITAR SOMENTE ABERTURA COM FERRAMENTA PRÓPRIA, DE ACORDO COM PORTARIA INMETRO. PRODUTO ENSAIADO E TESTADO EM LABORATÓRIO INTERNO GIGA DE TESTES HIPOT, SENDO TESTADOS 100% FUNCIONAL, RIGIDEZ DIELETRICA, ATERRAMENTO, TESTE DE TRAÇÃO E TORÇÃO. POSSUINDO CERTIFICADO INMETRO EM SUA MAIORIA OU EM PROCESSO DE CERTIFICAÇÃO. POSSUI 4 TOMADAS ELÉTRICAS NBR COM SISTEMA DE ALIMENTAÇÃO VIA BARRAMENTO ELÉTRICO INTERNO. CONTEM USB TIPO A E C COM POTÊNCIA MÁXIMA DE 5V/3A 15W. ACOMPANHA CABO DE ALIMENTAÇÃO PP 3X0,75MM² CONTENDO POTÊNCIA MÁXIMA TOTAL 2200W**, OU MODELO COM CABO DE 3X1,50MM² CONTENDO POTÊNCIA MÁXIMA TOTAL 3520W** SOLDADO NO SISTEMA DE BARRAMENTO E ANCORADO AO PRODUTO CONFORME EXIGÊNCIAS NORMATIVA, CABO COM COMPRIMENTO DE 1,6 METROS. ENSAIADO EM LABORATÓRIO TESTE DE ROTINA DE INTER TRAVAMENTO DE CABO. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. MONTANTES LATERAIS MEDINDO 900X715MM EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, DOTADO DE SAPATAS REGULADORAS E ANTIDERRAPANTES PARA UM EVENTUAL DESNÍVEL DO PISO. MESA AUXILIAR MEDINDO 900X600X740MM, SUPERFÍCIE PRODUZIDA EM MDP DE 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM. PAINEL FRONTAL EM MADEIRA MDP DE 18MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO		
--	--	--	--

	MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES. BORDAS COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 1MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT, EM TODO SEU PERÍMETRO. MONTANTE AUXILIAR MEDINDO 600X715MM EM MDP 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDA EM LAMINADO MELAMÍNICO DE BAIXA PRESSÃO TEXTURIZADO EM AMBAS AS FACES, BORDA COM ACABAMENTO EM FITA DE PVC DE 3MM DE ESPESSURA, COLADA A QUENTE PELO SISTEMA HOLT-MELT EM TODO SEU PERÍMETRO, COM RAIO MÍNIMO DE 2,5MM, DOTADO DE SAPATAS REGULADORAS E ANTIDERRAPANTES PARA UM EVENTUAL DESNÍVEL DO PISO. O LICITANTE DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL AJUSTADA: LAUDO TÉCNICO EMITIDO POR ENGENHEIRO DE SEGURANÇA DO TRABALHO OU MÉDICO DO TRABALHO, HABILITADO PELO MINISTÉRIO DO TRABALHO E DEVIDAMENTE REGISTRADO EM SEU RESPECTIVO CONSELHO DE CLASSE, E POR PROFISSIONAL/ENTIDADE COM ESPECIALIDADE EM ERGONOMIA, CERTIFICADO PELA ASSOCIAÇÃO BRASILEIRA DE ERGONOMIA (ABERGO), ATESTANDO QUE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ EM CONFORMIDADE COM A NORMA REGULAMENTADORA NR-17 (ERGONOMIA); CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT OU OUTRA CERTIFICADORA ACREDITADA PELO INMETRO, COMPROVANDO QUE O MOBILIÁRIO ATENDE O DISPOSTO NA NORMA NBR 13966/2008; COMPROVAÇÃO DE MADEIRA UTILIZADA (FSC / CERFLOR) EM NOME DO FABRICANTE DO MATERIAL A SER ENTREGUE. 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. CERTIFICADO DE CONFORMIDADE EMITIDO PELA ABNT, OU OUTRA CERTIFICADORA, COMPROVANDO QUE O FABRICANTE TEM SEU PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA DE SUPERFÍCIES METÁLICAS. DECLARAÇÃO DE GARANTIA EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, ASSINADA POR PESSOA DEVIDAMENTE ACREDITADA, ONDE O PERÍODO MÍNIMO DE GARANTIA SEJA DE 05 ANOS. A QUALQUER MOMENTO SE A ADMINISTRAÇÃO		
--	--	--	--

	ACHAR NECESSÁRIO PODERÁ SOLICITAR AMOSTRA DO ITEM PARA VERIFICAR SE O PRODUTO OFERTADO ESTÁ CONFORME ESPECIFICADO ACIMA. 		
--	---	--	--

LOTE 06: ARMARIOS DE AÇO

ITEM	DESCRIPTIVO	UNID.	QNT.
1	ARMÁRIO LIVROS E PERIÓDICOS – 1,85 m (BC1802) Armário para professor confeccionado em chapa de aço galvanizado, composto por 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 02 (dois) tampos (superior e inferior), todos com espessura de 0,50 mm. Possui 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço galvanizada de 1,25 mm, e 01 (uma) base em chapa de 1,25 mm, composta por 01 (um) corpo e 01 (um) rodapé dobrado em forma de “U”, dotado de 04 (quatro) pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Dispõe de 04 (quatro) prateleiras, confeccionadas em chapa de aço de 0,50 mm, com dobra quádrupla na parte frontal para reforço estrutural, fixadas ao corpo do armário por encaixe tipo unha, com passo de 110 mm, permitindo regulagem, sem utilização de parafusos ou rebites. As prateleiras possuem dobras laterais que asseguram encaixe firme e estável. Possui 02 (duas) portas de abrir (esquerda e direita), confeccionadas em chapa de aço de 0,50 mm, com dobra em “V” para reforço na aresta oposta às dobradiças e perfurações frontais em formato quadrado de 5 × 5 mm, destinadas à ventilação interna. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha, garantindo fechamento silencioso sob leve pressão. A porta direita é equipada com 01 (uma) fechadura embutida para móveis de	Und.	

	aço, com rotação de 90°, acompanhada de 02 (duas) chaves, possuindo sistema de fechamento triplo. O armário apresenta área de entrada mínima de 164 cm de altura x 81 cm de largura, e área interna total de 170 cm de altura x 90 cm de largura x 42,5 cm de profundidade. O acabamento deverá ser realizado por tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), seguido de pintura eletrostática a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. A montagem deverá ocorrer por rebites, com prateleiras encaixadas. Dimensões externas: Largura: 90 cm; Altura: 185 cm; Profundidade: 45 cm. Documentação a ser apresentada: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D 3359:2023, com resultado 5A, comprovando que, em casos de avarias acidentais, a tinta não se destaca da superfície aplicada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando resistência a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096:1983, com avaliações segundo ABNT NBR 5841:2015 e ABNT NBR ISO 4628-3:2015, não sendo admitida ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, com avaliação conforme ABNT NBR 17088:2023 (névoa salina), com avaliação NBR ISO 4628-3:2022 – resultado Ri0 e NBR 5841:2015 – resultado D0, com duração mínima de 300 horas, sem ocorrência de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência mínima de 2400 horas à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo específico para o item, emitido por médico do trabalho, atestando que o produto apresenta características compatíveis com a NR-17 (Ergonomia). Declaração de garantia, emitida pelo fabricante, com prazo mínimo de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação do aço, contados a partir da emissão da nota fiscal, específica para este processo licitatório.		
--	--	--	--

	Catálogo ou desenho ilustrativo do lote, contendo identificação de marca, linha/modelo e, quando aplicável, código de certificação, para comprovação de conformidade com a especificação técnica e a documentação apresentada. 		
02	ARMARIO GUARDA-VOLUMES SIMPLES – 04 portas (BC1304) Armário guarda-volumes confeccionado em chapa de aço galvanizado de baixo teor de carbono, composto por 02 (duas) laterais com espessura de 0,50 mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50 mm, 03 (três) prateleiras intermediárias para separação dos compartimentos, também com espessura de 0,50 mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50 mm. Possui 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço de 1,25 mm, responsável pela fixação das laterais e dos tampos superior e inferior. A base é produzida em chapa de aço de 1,25 mm, dobrada em forma de “U”, equipada com 04 (quatro) pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis do piso. O armário deverá conter 04 (quatro) compartimentos individuais, cada um provido de porta confeccionada em chapa de aço de 0,50 mm, com dobra em “V” para reforço estrutural na aresta oposta às dobradiças e perfurações frontais em formato quadrado de 5 × 5 mm, destinadas à ventilação interna. Cada porta deverá possuir 02 (duas) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha, assegurando fechamento silencioso sob leve pressão. Cada compartimento deverá contar com 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço, com rotação de 90°, acompanhada de 02 (duas) chaves, além de 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. As dimensões mínimas de cada compartimento deverão ser: Área de entrada da porta: 39 cm × 24,5 cm; Área interna útil: 41 cm de altura × 30 cm de largura × 42,5 cm de profundidade. O acabamento deverá ser realizado por tratamento químico	Und.	

	da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), seguido de pintura eletrostática a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. A montagem deverá ser executada por rebites. Dimensões externas do armário: Altura: 185 cm; Largura: 30 cm; Profundidade: 45 cm. Documentação a ser apresentada: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D 3359:2023, com resultado 5A, comprovando que, em caso de avarias acidentais, a tinta não se destaca da superfície aplicada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096:1983, com avaliações segundo ABNT NBR 5841:2015 e ABNT NBR ISO 4628-3:2015, não sendo admitida a ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, contendo avaliação conforme ABNT NBR 17088:2023 (névoa salina), com resultados Ri0 (NBR ISO 4628-3:2022) e D0 (NBR 5841:2015), com duração mínima de 300 horas, sem ocorrência de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência mínima de 2400 horas à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo específico para o item, emitido por médico do trabalho, atestando que o produto apresenta características compatíveis com a NR-17 (Ergonomia). Declaração de garantia, emitida pelo fabricante, com prazo mínimo de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação do aço, contados a partir da emissão da nota fiscal, específica para este processo licitatório. Catálogo ou desenho ilustrativo do lote, contendo identificação da marca, linha/modelo e, quando aplicável, código de certificação, para comprovação da conformidade com a especificação técnica e a documentação apresentada.		
03	ARMÁRIO PARA PASTAS SUSPENSAS SIMPLES – BC1703 Armário para pastas	Und.	

	suspensas confeccionado em aço galvanizado, composto por 01 (uma) base produzida em chapa nº 18, com espessura de 1,25 mm; 02 (duas) laterais simétricas confeccionadas em chapa de aço nº 26, com espessura de 0,50 mm; 02 (dois) acabamentos, sendo 01 (um) superior e 01 (um) inferior, também em chapa de aço nº 26, com espessura de 0,50 mm; 01 (um) fundo em chapa de aço nº 26, com espessura de 0,50 mm; e 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço nº 18, com espessura de 1,25 mm. O armário dispõe de 01 (uma) prateleira interna, confeccionada em chapa de aço nº 26, com espessura de 0,50 mm, e 04 (quatro) gavetas, cada uma composta por 01 (um) fundo e 01 (uma) frente em chapa de aço nº 20, com espessura de 0,95 mm, além de 02 (duas) laterais simétricas em chapa de aço nº 18, com espessura de 1,25 mm. Possui ainda 01 (uma) porta confeccionada em chapa de aço nº 26, com espessura de 0,50 mm, dotada de reforço soldado, fechadura com chave e batentes em borracha, garantindo fechamento silencioso sob leve pressão. As dimensões da abertura da porta (L x A) deverão ser de 43,7 cm x 165 cm, com área interna útil mínima de 171 cm de altura x 49 cm de largura x 42 cm de profundidade. A montagem deverá ser realizada por rebites. O acabamento deverá compreender tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), seguido de pintura eletrostática a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. Dimensões externas do armário: Altura: 185 cm; Largura: 50 cm; Profundidade: 45 cm. Documentação a ser apresentada juntamente com a proposta readequada ao último lance. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D 3359:2023, com resultado 5A, comprovando que, em caso de avarias acidentais, a tinta não se destaca da superfície aplicada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando resistência a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096:1983, com avaliações segundo ABNT NBR 5841:2015 e ABNT NBR ISO 4628-3:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, contendo avaliação conforme ABNT NBR		
--	--	--	--

	17088:2023 (névoa salina), com resultados RiO (NBR ISO 4628-3:2022) e D0 (NBR 5841:2015), com duração mínima de 300 horas, sem ocorrência de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência mínima de 2400 horas à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo específico para o item, emitido por médico do trabalho, atestando que o produto apresenta características compatíveis com a NR-17 (Ergonomia). Declaração de garantia, emitida pelo fabricante, com prazo mínimo de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação do aço, contados a partir da emissão da nota fiscal, específica para este processo licitatório. Catálogo ou desenho ilustrativo do lote, contendo identificação da marca, linha/modelo e, quando aplicável, código de certificação, para comprovação da conformidade com a especificação técnica e a documentação apresentada. 		
04	Armário guarda-volumes triplo, 12 portas – BC3304 Armário guarda-volumes confeccionado em chapa de aço galvanizado de baixo teor de carbono, composto por 12 (doze) portas, 02 (duas) laterais e 02 (duas) divisórias verticais centrais, todas com espessura de 0,50 mm; 01 (um) fundo com espessura de 0,50 mm; 09 (nove) prateleiras intermediárias para separação dos compartimentos, também com espessura de 0,50 mm; e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50 mm. Possui ainda 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço com espessura de 1,25 mm,	Und.	

	responsável pela fixação das laterais e dos tampos superior e inferior, bem como 01 (uma) base em chapa de aço com espessura de 1,25 mm, dobrada em formato de “U”, dotada de quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 12 (doze) compartimentos independentes, cada um com porta confeccionada em chapa de aço de 0,50 mm, dotada de dobra em “V” para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações frontais em formato de quadrados de 5 × 5 mm, destinadas à ventilação interna. Cada porta deverá possuir 02 (duas) dobradiças internas, 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão, 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço, com rotação de 90° e 02 (duas) chaves, além de 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. A área de entrada de cada porta deverá ser de 39 cm × 24,5 cm, e a área interna útil de cada compartimento deverá medir 41 cm de altura × 30 cm de largura × 42,5 cm de profundidade. O acabamento deverá ser realizado por tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), seguido de pintura eletrostática a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. A montagem deverá ser efetuada por rebites. Dimensões externas do armário: Altura: 185 cm; Largura: 90 cm; Profundidade: 45 cm. Documentação a ser apresentada: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D 3359:2023, com resultado 5A, comprovando que, em caso de avarias acidentais, a tinta não se destaca da superfície aplicada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando resistência a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096:1983, com avaliações segundo ABNT NBR 5841:2015 e ABNT NBR ISO 4628-3:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, contendo avaliação conforme ABNT NBR 17088:2023 (névoa salina), com resultados Ri0 (NBR ISO 4628-3:2022) e D0 (NBR 5841:2015), com duração mínima de 300 horas, sem ocorrência de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato		
--	---	--	--

	com massa igual ou superior a 0,5 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência mínima de 2.400 horas à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo específico para o item, emitido por médico do trabalho, atestando que o produto possui características compatíveis com a NR-17 (Ergonomia). Declaração de garantia, emitida pelo fabricante, com prazo mínimo de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação do aço, contados a partir da emissão da nota fiscal, específica para este processo licitatório. Catálogo ou desenho ilustrativo do lote, contendo identificação da marca, linha/modelo e, quando aplicável, código de certificação, para comprovação da conformidade com a especificação técnica e a documentação apresentada. 		
05	ARMÁRIO GUARDA VOLUMES QUÁDRUPLO 12 PORTAS – BC4303 Armário guarda-volumes confeccionado em chapa de aço galvanizado de baixo teor de carbono, composto por 12 (doze) portas, 02 (duas) laterais e 03 (três) divisórias verticais centrais, todas com espessura de 0,50 mm; 01 (um) fundo com espessura de 0,50 mm; 08 (oito) prateleiras intermediárias para separação dos compartimentos, também com espessura de 0,50 mm; e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50 mm. Possui 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço com espessura de 1,25 mm, responsável pela fixação das laterais e dos tampos superior e inferior, bem como 01 (uma) base em chapa de aço com espessura de 1,25 mm, dobrada em formato de “U”, dotada de quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 12 (doze)	Und.	

	compartimentos independentes, cada um com porta confeccionada em chapa de aço de 0,50 mm, dotada de dobra em “V” para reforço na aresta oposta à dobradiça e perfurações frontais em formato de quadrados de 5 × 5 mm, destinadas à ventilação interna. Cada porta deverá possuir 02 (duas) dobradiças internas, 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão, 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço, com rotação de 90° e 02 (duas) chaves, além de 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. A área de entrada de cada porta deverá ser de 53 cm × 24,5 cm, e a área interna útil de cada compartimento deverá medir 55 cm de altura × 30 cm de largura × 42,5 cm de profundidade. O acabamento deverá ser realizado por tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante), seguido de pintura eletrostática a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. A montagem deverá ser efetuada por rebites. Dimensões externas do armário: Altura: 185 cm; Largura: 120 cm; Profundidade: 45 cm. Documentação a ser apresentada: Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme ASTM D 3359:2023, com resultado 5A, comprovando que, em casos de avarias acidentais, a tinta não se destaca da superfície aplicada. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, atestando resistência a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, conforme ABNT NBR 8096:1983, com avaliações segundo ABNT NBR 5841:2015 e ABNT NBR ISO 4628-3:2015, sem ocorrência de corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, contendo avaliação conforme ABNT NBR 17088:2023 (névoa salina), com resultados Ri0 (NBR ISO 4628-3:2022) e D0 (NBR 5841:2015), com duração mínima de 300 horas, sem ocorrência de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme NBR 9209:1986, atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5 g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, comprovando resistência mínima de 2.400 horas à corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, conforme NBR 8095:2015, sem ocorrência de	
--	--	--

	corrosão vermelha ou destacamento da pintura. Laudo específico para o item, emitido por médico do trabalho, atestando que o produto possui características compatíveis com a NR-17 (Ergonomia). Declaração de garantia, emitida pelo fabricante, com prazo mínimo de 5 (cinco) anos contra defeitos de fabricação do aço, contados a partir da emissão da nota fiscal, específica para este processo licitatório. Catálogo ou desenho ilustrativo do lote, contendo identificação da marca, linha/modelo e, quando aplicável, código de certificação, para comprovação da conformidade com a especificação técnica e a documentação apresentada. 		
--	--	--	--