

MESAS	
ITEM	DESCRIÇÃO
01	<p><b>MESA RETA DE TRABALHO</b>  <b>DIMENSÕES: 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA)</b>  <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p><b>TAMPO DA MESA</b>  Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de <b>filetes de no mínimo 2,5 mm</b>.</p> <p><b>PAINEL DE PRIVACIDADE</b>  Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura entre <u>15 e 18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de <b>PVC de no mínimo 0,3mm</b>.</p> <p><b>ESTRUTURAS NAS LATERAIS</b>  Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de <u>30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm</u>, colunas verticais em tubo de <u>30 x 20 x 0,9 MM</u> ou em chapa de aço com <u>1,5 mm</u>, estampada em formato <u>elíptico</u> e pés em chapa com <u>mínimo 1,5 MM</u>.  Acompanhado de suportes de nivelção.  Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais.  Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm e máximo 1,2 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais.  ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</b></li> <li>• <b>Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;</b></li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto.</b></li> </ul> <p><b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de</b></li> </ul>

<p>enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de mpolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</p>
--

**MESA RETA DE TRABALHO****DIMENSÕES: 1200 x 600 x 740 mm (LXPXA)****(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).****TAMPO DA MESA**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm.

**PAINEL DE PRIVACIDADE**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm

**ESTRUTURAS NAS LATERAIS**

Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com mínimo 1,5 MM.

Acompanhado de suportes de nivelção.

Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais.

Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
  - **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto.**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

03

### MESA RETA DE TRABALHO

**DIMENSÕES: 800 x 600 x 740 mm (LXPXA)**

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

#### TAMPO DA MESA

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm.

#### PAINEL DE PRIVACIDADE

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm

#### ESTRUTURAS NAS LATERAIS

Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com mínimo 1,5 MM.

Acompanhado de suportes de nivelção.

Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais.

Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais.

**ACABAMENTO** - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

04

**MESA ANGULAR**

**DIMENSÕES: 1350 x 600 x 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA)**

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

**TAMPO DA MESA**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,5 mm. Conter três recortes redondos para passagem de cabos de energia e rede, com acabamento através de suportes em plástico.

**PAINEIS DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de **no mínimo 0,3mm**

**ESTRUTURAS NAS LATERAIS E CENTRAL**

Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com espessura mínima de 1,5 MM.

Coluna central produzida por meio de chapa em aço com no mínimo 0,9 mm. Acompanhado de suportes de nivelção.

Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas.

Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais.

Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência - Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

05

**MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO APOIO (SOLICITAR AMOSTRA)**

**DIMENSÕES TOTAIS: 1850 X 1600 X 740 MM (LXPXA)**

**DIMENSÕES MESA: 1600 X 800 X 740 MM (LXPXA)**

**DIMENSÕES ARMÁRIO: 1600 X 500 X 666 MM (LXPXA)**

**(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

**TAMPO DA MESA**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,0 mm. Em um dos lados do tampo e sob, deverá possuir um tubo de aço com no mínimo 50 x 50 x 1,2 mm, dotado de caixa de apoio em chapa de aço de no mínimo 1,5 mm, para apoio do tampo e armário.

**ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (01 UNIDADE)**

Produzido por meio de tubos em aço de no mínimo 50 x 20 x 1,5 MM, fixados sob os tampos e nas caixa de apoio.

**ESTRUTURAS NAS LATERAIS (PÉ TRAVE E ARMÁRIO MISTO)**

O lado pé trave produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de no mínimo 50 x 50 x 1,5 MM, coluna vertical em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, soldados, formando uma estrutura modelo "trave". Acompanhado de suportes de nivelção.

Lado armário misto com seguintes configurações: (01 porta / 03 gavetas / 01 nicho, com prateleira)

Tampo produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com **acabamento em plástico e alumínio ou aço**.

Corpo produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Corpo composto por duas laterais, dois divisores internos verticais, uma base, um fundo e duas prateleiras.

Frente da porta e 03 gavetas produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Portas dotadas de dobradiças de 105º e as gavetas produzidas **em chapa de aço de 0,45 mm ou em material termoplástico apoiadas em corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou corrediças telescópicas**.

Tanto frente das gavetas como a porta deverão ser sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de **usinagem junto a gaveta em 45º modelo "cava" ou um vinco entre a porta e o tampo**, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC, **ou similar**. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave escamoteável reserva.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico**

	<p><b>Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> <li>• <b>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</b></li> </ul>
06	<p><b>MESA DIRETOR ANGULAR</b>  <b>DIMENSÕES TOTAIS: 2000 X 900 X 2000 X 600 X 745 MM (LXPXLXPA)</b>  <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p><b>TAMPO MESA PRINCIPAL E AUXILIAR</b>  Produzido por meio de painel em madeira <u>MDF ou MDP</u>, contendo uma espessura mínima de <u>25 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u>, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta.</p> <p><b>ESTRUTURAS NAS LATERAIS MESA PRINCIPAL</b>  Produzido por meio de tubos/<u>chapa</u> em aço de <u>100 x 20 x 695 MM (LXPXH)</u>, com uma espessura <b>mínima de 1,5 mm</b>, como coluna vertical, unida a duas travessas na horizontal em tubo de aço de 20x70 mm com espessura mínima de 1,5 mm.  Travessa horizontal superior produzida em tubo de aço retangular mínimo 20x50 mm (1,5 mm de espessura).  Acompanhado de suportes de nivelção.  Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas e calha leiteo</p> <p><b>ESTRUTURA NA LATERAL MESA AUXILIAR</b>  Produzido por meio de tubos/<u>chapas</u> em aço de <u>100 x 20 x 695 MM (LXPXH)</u>, com uma <b>espessura mínima de 1,5 mm</b>, como coluna vertical, unida a duas travessas na horizontal em tubo de aço de 20x70 mm com espessura mínima de 1,5 mm.  Travessa horizontal superior produzida em tubo de aço retangular mínimo 20x50 mm (1,5 mm de espessura).  Chapa de engate com espessura mínima de 1,9 mm.  Acompanhado de suportes de nivelção.</p> <p><b>ACABAMENTO</b> - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b></li> </ul>

- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (apenas para mesa autoportante);
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR-14024:2004;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

07

**MESA REUNIÃO RETANGULAR**

**DIMENSÕES: 2000 X 1000 X 740 MM (LXPXA)**

**(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

**TAMPO DA MESA**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de **25 MM**, revestido em **BP** tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de **filetes de no mínimo 2,5 mm**. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em **plástico e alumínio ou aço**.

**ESTRUTURAÇÃO**

Produzido por meio de tubo em aço de **50 x 20 x 1,5 MM** ou **30x30 1,9 mm**, fixados sob os tampos, deverá conter perfil de junção fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm.

**ESTRUTURAS NAS LATERAIS**

Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de **50 x 50 x 1,5 MM**, coluna vertical em tubo de **50 x 50 x 1,5 MM**, soldados, formando uma estrutura modelo "trave".

Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmica do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

**MESA REUNIÃO TIPO 02 – MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH)****(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos **podendo ter uma profundidade a partir de 800 mm**

CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm e máximo 320 x 150 mm, fornecida em chapa de aço ou alumínio. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique sobreposta à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço dobrada em forma de “U” regular ou com curvaturas, fixada no tampo através de parafusos auto atarraxantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado.

ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura.

PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura.

CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-**

	<p>14020:2002 e NBR– 14024:2004;</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</li> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li> <li>• Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</li> </ul>
09	<p><b>MESA REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740 MM (LXPXA)</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p>TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de <b>no mínimo 2,5 mm</b>.</p> <p>ESTRUTURA CENTRAL Patas superiores em chapa de aço com espessura <b>mínima de 0,9 mm</b>, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Patas inferiores em chapa de <b>aço espessura mínima de 1,5 mm</b> medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno com diâmetro de <math>\varnothing</math> 43 mm. Deverá conter quatro patas, coluna vertical em tubo redondo de 101<math>\varnothing</math> x 1,5 MM e pés em chapa com 1,5 MM. Acompanhado de suportes de nivelção.</p> <p><u><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</b></u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li> <li>•Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li> <li>• Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</li> <li>• Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;</li> <li>• O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear- se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe <ul style="list-style-type: none"> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li> <li>• Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 -</li> </ul> </li> </ul>

Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

10	<p><b>MODULO DE MESA DE CONFERÊNCIA - MESA EM “U” (SOLICITAR AMOSTRA – NO MÍNIMO DOIS MÓDULOS)</b> <b>DIMENSÕES: 1600 X 800 X 740 MM(LXPXA)</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p><b>TAMPO DA MESA</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>43 MM (utiliza-se 02 peças, uma de 25 mm e a outra de 18 mm)</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 2,5 mm. O painel superior dividido em duas partes e em sua parte frontal com um recorte retangular para encaixe de caixa de tomada elétrica. No painel inferior deverá ser em peça única.</p> <p><b>PAINEL DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC 1 mm. Este vai até o chão.</p> <p><b>ESTRUTURA NAS LATERAIS</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>36 MM (utiliza-se 02 peças de 18 mm)</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm, sendo montado em quadro de aço, produzido em tubo de aço de 40x40x1,15 mm nas laterais e na parte inferior deverá conter chapas de apoio com no mínimo 1,5 mm de espessura. Deverá conter calha vertical em chapa de aço, com espessura mínima de 1,5 mm para subir fios. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com espessura mínima 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas.</p> <p>ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó,</p>
----	---

mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

11

**MESA REUNIÃO SEMI-OBLONGA OU SEMI - OVAL**

**DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM (LXPXA)**

**(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

**TAMPO DA MESA**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 2,5 mm. Conter dois recortes retangulares para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio **ou aço**

**ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA 04 UNIDADES**

Produzido por meio de tubos em aço de **no mínimo** 50 x 20 x 1,5 MM, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral.

**ESTRUTURAS NAS LATERAIS E CENTRAL**

Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo **de no mínimo** 40 x 40 x 1,2 MM, coluna vertical em tubo de **no mínimo** 40x40x1,2mm, soldados, formando uma estrutura modelo "trave" . Central com tubos de aço **de no mínimo** 40 x 40 x 1,2 mm e travessa **de no mínimo em**40 x 40 x 1,2 mm, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço 0,9 mm. Entre a estrutura central deverá conter um tubo de aço de 1,2" com finalidade de travamento e estabilidade da mesma. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios.

ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;**
  - **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe de especialização na área.**
  - **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
  - **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

<p>12</p>	<p><b>MESA DIRETOR COM ARMÁRIO E GAVETEIRO (SOLICITAR AMOSTRA)</b>  <b>DIMENSÕES: 1800 X 1600 X 740 MM (LXPXA)</b>  <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). – QUANTIDADE 25</b></p> <p><b>TAMPO DA MESA</b>  Produzido por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>55 MM (utiliza-se 03 peças, uma de 19 mm e as outras duas de 18 mm)</u>, sendo no painel de 18 mm (mediana inferior) pintado em matizado preta em ambas as faces e em seu contorno, com usinagem de 20º na peça inferior. Já o painel superior dividido em quatro partes sendo três revestido em lâmina de madeira pré-composta, finalizando em verniz, no lado de cima e debaixo em BP e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm, e uma peça revestida em couro ecológico no lado de cima e debaixo em BP, sendo seu contorno também em couro ecológico.  No painel superior, das quatro partes, uma central deverá ser deslizante de modo a permitir o acesso a calha quando aberto e permiti passagem de fios mesmo fechado.  No painel mediano deverá possuir recortes para ser inseridos os trilhos que correrá o painel deslizante superior. Esta deverá ser em peça única.  No painel inferior também deverá ser em peça única.</p> <p><b>PAINEL DE PRIVACIDADE</b>  Produzido por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u>, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm.</p> <p><b>ESTRUTURA ARMÁRIO MISTO (01 porta / 03 gavetas / 02 nichos, sendo um deles com prateleira)</b>  Tampo produzido por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u>, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm.  Nicho, laterais internas, prateleiras, base e fundo produzidas por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.  Laterais externas, portas e frente das gavetas produzidas por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>19 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u> finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm.  As portas sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava”, com travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva e dobradiças de 270º  As frente das três gavetas com o mesmo estilo de puxador e fechadura, com gavetas internas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura apoiadas em par de corrediças telescópicas dois estágios com deslize por esfera de aço, curso de 270 mm com autotravamento e fim de curso.</p> <p><b>ESTRUTURA GAVETEIRO MISTO (03 gavetas e um nicho lateral com prateleira)</b>  Tampo produzido por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u> finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm.  Prateleiras, base e fundo produzidos por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.  Laterais externas, fundo de divisão do nicho e frente das gavetas produzidas por meio de painel em madeira <u>MDF</u>, contendo uma espessura de <u>19 MM</u>, revestido em <u>Lâmina de madeira pré-composta</u> finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm.  As frente das três gavetas sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava”, com travamento por meio de fechadura, com gavetas internas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura apoiadas em par de corrediças telescópicas dois estágios com deslize por esfera de aço, curso de 270 mm com autotravamento e fim de curso.</p> <p><b>COMPONENTES</b>  Acompanhado de suportes de nivelção.  Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com 1,2 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas.  Suporte de tomada por meio de chapa de aço com 1,2 mm.  Distanciadores dos tampos produzida por meio de tubo de aço com 25 x 25 x 0,9 mm.  Travessa estrutural produzida por meio de tubo de aço com 25 x 25 x 0,9 mm</p>
-----------	--

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

**GAVETEIROS**

**DESCRIÇÃO**

**GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS DIMENSÕES: 394 X 446 X 498 MM (LXPXA)**

(Variação máxima de 15% nas medidas para mais ou para menos).

**TAMPO DO GAVETEIRO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

**CORPO DO GAVETEIRO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 15 MM ou 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

**COMPONENTES**

Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a gaveta em 45º modelo “cava” Ou sendo função realizada por meio de um vinco entre a porta e o tampo, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC.

Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanha 04 rodízios de movimento.

Seis corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou corrediça telescópica.

Três gavetas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou material termoplástico entre 2 e 5 mm de espessura.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe,**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empoamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empoamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empoamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

14	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS DIMENSÕES 394 X 446 X 647 MM (LXPXA)</b> (Variação máxima de 15% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p><b>TAMPO DO GAVETEIRO</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.</p> <p><b>CORPO DO GAVETEIRO</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>15 MM ou 18MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.</p> <p><b>COMPONENTES</b> Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a gaveta em 45º modelo “cava” Ou sendo função realizada por meio de um vinco entre a porta e o tampo, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanha 04 rodízios de movimento. Oito corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou corrediça telescópica. Quatro gavetas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou material termoplástico entre 2 e 5 mm de espessura.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li> <li>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li> <li>• O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de</li> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li> <li>• Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</li> </ul>
<b>ESTANTES</b>	
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>
15	<p><b>ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE 08 PORTAS - BC2334 – (SOLICITAR AMOSTRA)</b></p> <p>Armário com 08 (oito) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 08 (oito) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra “V” para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti - ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90</p>

micras.

Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Comprovar Laudo INMETRO ASTM D 3359/17 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.
- Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.
- Laudo ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 840 horas.
- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m<sup>2</sup>.
- Declaração de garantia de no mínimo 05 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, a contar da emissão da nota fiscal.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.

**ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE (não conferido)**

Estante dupla face, confeccionada em chapa de aço. Base em formato trapezoidal, em chapa de aço nº20, com fixação por meio de parafusos sextavados galvanizados. Oito prateleiras com dimensões mínimas de 930mm de comprimento e 250mm de profundidade, em chapa nº 20, com dobras laterais que permitem a fixação pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Travessa superior horizontal confeccionada em chapa de aço nº 20, fixados às laterais por meio de parafusos galvanizados. Laterais com altura de 1900mm a 2000mm e largura de 550mm a 600mm, confeccionado em peça única, em chapa nº 18. Painel de sinalização da estante dupla face, confeccionado em aço. Base com quatro sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam o limite da estante. Considerações finais: Todas as peças metálicas deverão receber, no mínimo, pintura eletrostática epóxi e tratamento anticorrosivo.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

17	<p><b>ESTANTE ABERTA</b>  <b>500 X 300 X 1800 MM</b>  <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p>TAMPO Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 25 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 2,5 mm de espessura.</p> <p>LATERAIS, BASE E PRATELEIRAS Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 18 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 1,0 mm de espessura.  Contém três prateleiras móvel e uma fixa.</p> <p>FUNDO Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 15 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 1,0 mm de espessura.  Acompanham suportes de regulagem de nível</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> </ul> </li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b></li> </ul>
<b>CADEIRA DE PLÁSTICO</b>	
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>
18	<p><b>CADEIRA FIXA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO EMPILHÁVEL:</b></p> <p><b>Encosto:</b> Encosto conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Encosto com fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça dispensando o uso de parafusos. O encosto possui três nervuras na parte posterior distantes 36 mm entre si, com aproximadamente 7 mm de altura e espessura entre 1,5 e 2,5mm (ao longo do comprimento). Largura de 460 mm e altura do encosto de 240 mm.</p> <p><b>Assento:</b> Assento conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Possui 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de aproximadamente 1,8 mm e 10 mm de largura. Largura de 460 mm e profundidade de 475 mm.</p> <p><b>Estrutura Fixa:</b> Estrutura fixa contínua trapezoidal. Suporte de encosto, laterais e apoio frontal do assento são a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em forma próxima a de um trapézio (parte superior menor que a inferior) fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 14 mm e espessura de 1,9 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio,</p>

que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Fixação do assento na parte posterior através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. Parte frontal do assento fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Os relatórios de ensaio e/ou certificados devem estar em nome do fabricante, emitido por laboratório/OCF acreditado pelo CGCRE-INMETRO.**

- Declaração de garantia 05 (cinco) anos.

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

- Relatório de ensaio NBR 8096:1983, material metálico revestido e não revestido; Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado de no mínimo 20 ciclos **ou 300 horas**

#### CADEIRAS ESTOFADAS

ITEM

DESCRIÇÃO

19

**POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA (SOLICITAR AMOSTRA)**

##### ASSENTO

Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por "alma" em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP).

##### ENCOSTO

Deverá ser fornecido, com espaldar alto com apoio de cabeça integrado, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por "alma" em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido com tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor, seu fechamento deverá ser através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x690 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de "L".

##### BRAÇO

Deverá ser braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de "U", na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto(ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm.

##### MECANISMO

Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço.

##### PISTÃO A GÁS

Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4.

##### BASE

Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.

	<p><b>REGULAGEM</b></p> <p>Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca.</p> <p>A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipul.</p> <p><b>ACABAMENTO</b></p> <p>O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 55 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <p><b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</b></li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> </ul> </li> </ul>
20	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b></p> <p>Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b></p> <p>Deverá ser fornecido, com espaldar alto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m<sup>3</sup>. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido com tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor, seu fechamento deverá ser através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x534mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”.</p> <p><b>BRAÇO</b></p> <p>Deverá ser braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto(ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão.</p>

Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm.

#### MECANISMO

Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço.

#### PISTÃO A GÁS

Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4.

#### BASE

Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro.

#### REGULAGEM

Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento "automático", do tipo catraca.

A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manípulo.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 55 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

**•Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**

**• Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**

**• O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**

**• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

<p>21</p>	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO MÉDIO</b></p> <p>Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de aproximadamente 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada. Braço regulável com duas estruturas em “L” produzida em tubo redondo de aço medindo Ø 25,4mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, montado de forma uniforme através de solda em uma chapa de aço de no mínimo 4,7mm de espessura. Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão na parte traseira para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 69x277mm (LxP). Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Base com cinco patas em nylon injetado com rodízios com rodas em nylon, Ø 65 mm, com banda de rodagem em poliuretano. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <p><b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</b></li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> </ul> </li> </ul>
<p>22</p>	<p><b>CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO COM ESTOFADO</b></p> <p>Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade</p>

mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de aproximadamente 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base com cinco patas em nylon injetado com rodízios com rodas em nylon, Ø 65 mm, com banda de rodagem em poliuretano. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**

- **Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**

- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**

- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

#### CADEIRAS COM ENCOSTO EM TELA

ITEM	DESCRIÇÃO
23	<p><b>POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA: (SOLICITAR AMOSTRA)</b></p> <p><b>Encosto Tela:</b> Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) - 660 mm Altura da tela do encosto - 550 mm Largura total do encosto - 480 mm Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm.</p> <p><b>Encosto Tela:</b> Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica.</p>

Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) 660 mm. Altura da tela do encosto 550 mm. Largura total do encosto 480 mm. Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm.

**Mecanismo Sincronizado:** O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.

**Coluna giratória com regulagem de altura:** Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

**Base injetada em material termoplástico:** Base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. O cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade e para montagem em casos eventuais de manutenção.

**Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro:** Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

**Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento:** Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de

regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral, com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoio-braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura.

**Apoia-cabeça com espuma injetada em poliuretano flexível:** O acabamento deverá ser no mesmo revestimento do assento, o apoio de cabeça deverá possuir regulagem de altura.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

**Encosto Tela:** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) - 660 mm. Altura da tela do encosto - 550 mm. Largura total do encosto - 480 mm. Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm.

**Assento:** Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup>, moldada anatomicamente com espessura da borda medindo 65 mm e espessura interna entre 44 e 55 mm. Possui largura de 490 mm e profundidade de 470 mm. O revestimento do assento possui detalhe em costura em todo o contorno superior, formando um acabamento que delimita o estofamento. Não utiliza cola na fixação do revestimento. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com seis posições de bloqueio e curso de 50 mm, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado que dispensa o uso do perfil de PVC.

**Mecanismo Sincronizado:** O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.

**Coluna giratória com regulagem de altura:** Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

**Base injetada em material termoplástico:** Base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. O cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção.

**Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro:** Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

**Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento:** Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral, com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoia-braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
  - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

**POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS**

**Encosto:** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Altura de 560 mm e largura de 465 mm.

**Suporte do Encosto injetado em termoplástico + Apoio lombar:** Suporte do encosto injetado em resina de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica. Possui forma piramidal. Para montagem do suporte do encosto no mecanismo é utilizada uma chapa de aço com espessura 4,75 mm, largura 55 mm e acabamento em zinco preto que previne a oxidação dos componentes metálicos. O suporte do encosto possui altura de 510 mm e largura máxima de 125 mm. Apoio lombar injetado em resina de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica. Possui regulagem de altura do tipo cremalheira com curso de 60 milímetros. Possui altura de 105 mm e comprimento total de 320 mm.

**Assento:** Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 35mm. Profundidade de 450 mm e largura de 500 mm. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com cinco posições de bloqueio, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento atendendo aos diversos biotipos.

**Mecanismo Sincronizado:** O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção.

**Coluna giratória com regulagem de altura:** Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção.

**Base injetada em material termoplástico:** Base para cadeira e poltrona, com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra

de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência à abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. No cone existe um anel metálico que é colocado no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8mm e espessura de 3mm com acabamento zincado.

**Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro:** Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de

engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso.

**Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento:** Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral, com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoia-braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;

- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;

- Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

**Encosto:** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. O encosto é fixado diretamente no mecanismo. Apoio lombar injetado com regulagem de altura. Possui altura de 470 mm e largura de 460 mm.

**Assento Revestido:** Interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente com espessura mínima de 10,5 mm. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 465 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

**Estrutura Fixa:** Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm, com chapa no formato "U" para fixação do encosto soldada por sistema MIG. Placa do assento fabricada em chapa de aço de 3mm e nela é soldada uma chapa estampada em U com 5mm de espessura utilizada para fixação do encosto sendo mais resistente que a usual fixação no interno em compensado anatômico. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

**Apoia-braço fixo injetado em termoplástico:** Apoia-braço fixo injetado em termoplástico texturizado, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte, possui design moderno e grande resistência mecânica.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

**CADEIRA FIXA COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO TELADO: POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA COM ENCOSTO EMTELA**

**Encosto:** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. O encosto é fixado diretamente no mecanismo. Apoio lombar injetado com regulagem de altura. Possui altura de 470 mm e largura de 460 mm.

**Assento Revestido:** Interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente com espessura mínima de 10,5 mm. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 465 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC.

**Estrutura Fixa:** Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm, com chapa no formato "U" para fixação do encosto soldada por sistema MIG. Placa do assento fabricada em chapa de aço de 3mm e nela é soldada uma chapa estampada em U com 5mm de espessura utilizada para fixação do encosto sendo mais resistente que a usual fixação no interno e m compensado anatômico. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

**Apoia-braço fixo injetado em termoplástico:** Apoia-braço fixo injetado em termoplástico texturizado, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte, possui design moderno e grande resistência mecânica.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

• **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**

• **Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**

• **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**

• **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

**POLTRONA AUDITÓRIO**

Poltrona auditório modular. Assento rebatível deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do assento: 498x500 mm (LxP). Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618mm (L x H). Braço deverá ser composto por apoio fixo em espuma auto-extinguível injetada, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado melamínico de baixa pressão ou revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete. O produto deverá conter placas de marcação alfa numérica e marcação em escrita Braille. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**

• **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**

• **Certificado de conformidade com a NBR 15878 emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;**

• **Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004;**

• **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**

• **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP**

<b>SOFÁS</b>	
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>
<b>29</b>	<p><b>SOFÁ 01 LUGAR</b> <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p>Sofá de espera de 01 lugar com braços. Sofá de espera de 02 lugares com braços. Dimensões aproximadas: 900mm a 1200mm de comprimento, 800mm de profundidade e 770mm a 830mm de altura. Apoio do braço: 600mm de altura e 210mm de largura.</p> <p>Sofá para um lugar, estofado, com apóia braços. Assento e encosto compostos por estrutura de madeira proveniente de reflorestamento, com painéis de estofado em compensado e molas do tipo persintas elásticas. Estofado com espuma de poliuretano expandido, com espessura mínima de 40mm, colado à madeira e revestido com tecido (cor a definir). Dimensões mínimas do assento: 500mm de largura x 400mm de profundidade. Dimensões mínimas do encosto: 500mm de largura x 400mm de extensão vertical.</p> <p>Apóia braços nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de 50mm, injetado em poliuretano com alma de aço.</p> <p>Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Sapatas do tipo ponteira.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li> <li>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li> <li>• Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</li> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</li> </ul>
<b>30</b>	<p><b>SOFÁ 02 LUGARES</b> <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p>Sofá de espera de 02 lugares com braços. Dimensões aproximadas: 1200mm a 1500mm de comprimento, 800mm de profundidade e 770mm a 830mm de altura. Apoio do braço: 600mm de altura e 210mm de largura.</p> <p>Sofá para dois lugares, estofado, com apoia braços. Assento e encosto compostos por estrutura de madeira proveniente de reflorestamento, com painéis de estofado em compensado e molas do tipo persintas elásticas. Estofado com espuma de poliuretano expandido, com espessura mínima de 40mm, colado à madeira e revestido com tecido (cor a definir). Dimensões mínimas do assento: 500mm de largura x 400mm de profundidade. Dimensões mínimas do encosto: 500mm de largura x 400mm de extensão vertical.</p> <p>Apoia braços nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de 50mm, injetado em poliuretano com alma de aço.</p> <p>Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Sapatas do tipo ponteira</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li> <li>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li> <li>• Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</li> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou</li> </ul>

LONGARINAS ESTOFADAS	
ITEM	DESCRIÇÃO
31	<p><b>LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b> deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP).</p> <p><b>ENCOSTO</b> deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado através de haste fixa produzida em tubo de aço oblongo 18x43 mm com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “L”.</p> <p><b>BRAÇO FIXO</b> deverá ser produzido em tubo de aço (1,5 mm de espessura mínima) de Ø25,4 mm, dobrada em forma de “U” ou “L” conforme solicitação, soldada ao fixador, que deverá ser fabricado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8 mm, fixo ao braço e estrutura. Apoios de braço com base de fixação na estrutura em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, alma em polipropileno e acabamento superior em elastômero termoplástico. Apoio medindo 69x229x19 mm (LxPxH).</p> <p><b>ESTRUTURA</b> Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço de 30x70 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo de Ø50,8 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiros de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio injetado com sapatas em poliamida.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <p>Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.</p> <p>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li> <li>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li> <li>• Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</li> <li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li> </ul>
32	<p><b>LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS</b></p> <p><b>ASSENTO</b> deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método</p>

de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP).

**ENCOSTO** deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m<sup>3</sup>, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado através de haste fixa produzida em tubo de aço oblongo 18x43 mm com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “L”.

**BRAÇO FIXO** deverá ser produzido em tubo de aço (1,5 mm de espessura mínima) de Ø25,4 mm, dobrada em forma de “U” ou “L” conforme solicitação, soldada ao fixador, que deverá ser fabricado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8 mm, fixo ao braço e estrutura. Apoios de braço com base de fixação na estrutura em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, alma em polipropileno e acabamento superior em elastômero termoplástico. Apoio medindo 69x229x19 mm (LxPxH).

**ESTRUTURA** Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço de 30x70 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo de Ø50,8 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiras de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio injetado com sapatas em poliamida.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

**LONGARINA EM PLÁSTICO**

**LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO**

**Encosto:** Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5 mm e a fixação é realizada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do quadro do encosto, um acabamento desenvolvido especificamente para encaixe da mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Largura de 470 mm e altura de 340 mm.

**Assento:** Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5 mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 430 mm e profundidade de 450 mm.

**Estrutura metálica da longarina (Longarina+lateral+placa do assento):** Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta em cada extremidade do tubo. Comprimento total aproximado de 1170 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular oblongo 58 x 29 x 1,9 mm e suporte com 90 x 30 x 2 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa do assento: Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

**LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO**

**Encosto:** Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5 mm e a fixação é realizada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do quadro do encosto, um acabamento desenvolvido especificamente para encaixe da mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Largura de 470 mm e altura de 340 mm.

**Assento:** Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5 mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 430 mm e profundidade de 450 mm

**Estrutura metálica da longarina (Longarina+lateral+placa do assento):** Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta em cada extremidade do tubo. Comprimento total aproximado de 1850 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular oblongo 58 x 29 x 1,9 mm e suporte com 90 x 30 x 2 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa do assento: placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

**LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO****ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS**

Fabricado em concha única injetado em polipropileno, com apoia braço integrado na própria concha. Próximo à área de junção entre o assento e encosto, existe um rasgo que evita o acúmulo de líquido ao realizar a higienização. Concha 100% reciclável e com grande resistência de solidez à luz. Possui espessura média de 5 mm.

**ESTRUTURA**

Longarina para banco componível em tubo de aço com no mínimo 60 x 30 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Ponteira de acabamento para longarina injetada em polipropileno na cor preta. Possui comprimento total aproximado de 1170 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular conformado a frio, redondo com diâmetro mínimo de 31,75 mm x 1,9 mm de espessura. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de no mínimo 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

**ACABAMENTO**

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

**CORES**

Estrutura metálicas na cor preta e partes plásticas na cor cinza/preto.

Tolerância dimensional de +/-5%

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Relatório de ensaio NBR 17088:2023, corrosão por exposição à névoa salina, com resultado min. 500h grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.**

**Certificado de conformidade de sistema de gestão ambiental NBR 14001:2015, emitido por OCP acreditado pelo CGCRE-INMETRO.**

Imagem meramente ilustrativa:

**ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS**

Fabricado em concha única injetado em polipropileno, com apoia braço integrado na própria concha. Próximo à área de junção entre o assento e encosto, existe um rasgo que evita o acúmulo de líquido ao realizar a higienização. Concha 100% reciclável e com grande resistência de solidez à luz. Possui espessura média de 5 mm.

**ESTRUTURA**

Longarina para banco componível em tubo de aço com no mínimo 60 x 30 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Ponteira de acabamento para longarina injetada em polipropileno na cor preta. Possui comprimento total aproximado de 1850 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular conformado a frio, redondo com diâmetro mínimo de 31,75 mm x 1,9 mm de espessura. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de no mínimo 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

**ACABAMENTO**

Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento).

**CORES**

Estrutura metálicas na cor preta e partes plásticas na cor cinza/preto.

Tolerância dimensional de +/-5%

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

**Relatório de ensaio NBR 17088:2023, corrosão por exposição à névoa salina, com resultado min. 500h grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.**

**Certificado de conformidade de sistema de gestão ambiental NBR 14001:2015, emitido por OCP acreditado pelo CGCRE-INMETRO.**

37

**ARMÁRIO EXTRA ALTO****DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA)**

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

**TAMPO DO ARMÁRIO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 ou 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 1,0 ou 2,0 mm.

**CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor.

**COMPONENTES**

Puxadores metálicos.

Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção.

Dobradiças de 105º ou 270º, utilizando quatro em cada porta.

Uma prateleira fixa e quatro móveis.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

**ARMÁRIO ALTO**

**Dimensões: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)**

**(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

**TAMPO DO ARMÁRIO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm.

**CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor.

**COMPONENTES**

Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo "cava" ou com puxadores metálicos.

Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção.

Dobradiças de 105º ou 270 º, utilizando três em cada porta. Uma prateleira fixa e três móveis.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.**
- **Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**

Dimensões: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

#### TAMPO DO ARMÁRIO

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm.

#### CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor.

#### COMPONENTES

Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo "cava" ou puxadores metálicos.

Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção.

Dobradiças de 105º ou 270º, utilizando entre duas ou três em cada porta.

Dois prateleiras móveis.

#### Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

**ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS**

Dimensões: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

**TAMPO DO ARMÁRIO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm.

**CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor.

**COMPONENTES**

Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo "cava" ou puxadores metálicos.

Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção.

Dobradiças de 105º ou 270 º, utilizando duas em cada porta. Uma prateleira móvel.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

**ARMÁRIOS GERAL**

ITEM	DESCRIÇÃO
41	<p><b>ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 6 PORTAS INDIVIDUAIS (não conferido)</b> Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm LARGURA 90 CM, ALTURA 198 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS COM PORTAS DE ABRIR E PORTA CADEADO, PROFUNDIDADE 0,42 M <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)</b></p> <p>Armário com 06 (seis) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 06 (seis) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites.</p> <p><b>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</li><li>• Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</li><li>• Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</li><li>• Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;</li><li>• Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;</li><li>• Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</li><li>• Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.</li></ul>

**ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 8 PORTAS INDIVIDUAIS (não conferido)**

Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm

**(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos)**

Armário com 08 (oito) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de

U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 08 (oito) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna.

As

portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti-ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

**ARMÁRIO GABINETE TIPO 1****Dimensões: 1800x500x730 (LXPXA)****(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).**

Tampo: Reto e retangular, confeccionado em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico em cor a definir. Bordos arredondados ou boleados, com acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do tampo, **podendo ter uma largura a partir de 1.800 mm.**

Laterais, Fundo e Parte Posterior: Fechamento do fundo, laterais e parte posterior em MDP com 18mm de espessura, revestido por laminado melamínico em cor a definir. Bordas em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do fechamento.

Prateleiras: Em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico em cor a definir. Acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor das prateleiras. No mínimo 02 prateleiras.

Portas: Quatro portas de abrir, com giro mínimo de 90º, confeccionadas em MDP com 18mm de espessura, revestida em ambas as faces por laminado melamínico. Bordos arredondados ou boleados, com acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do fechamento.

Puxadores: Do tipo alça, côncavo, metálico, de liga não ferrosa.

Ferragens: Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior das portas. A fechadura deve vir acompanhada de duas chaves, com encabeçamento plástico dobrável.

Considerações finais: Os armários devem possuir mecanismos que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras.

Todas as peças metálicas deverão receber, no mínimo, pintura eletrostática epóxi e tratamento anticorrosivo. Acabamento com sapatas reguladoras de nível.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
- **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**
- **Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;**

<p><b>44</b></p>	<p><b>ARMÁRIO BAIXO CREDENCE</b>  <b>Dimensões: 1600 X 500 X 740 MM (LXPXA)</b>  <b>(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</b></p> <p><b>TAMPO DO ARMÁRIO - INTEIRIÇO</b>          Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de <b>no mínimo 2,0 mm</b>.</p> <p><b>CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS</b>          Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>18 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.          O fundo poderá ser de 15 mm de espessura a critério do fornecedor.</p> <p><b>COMPONENTES</b>          Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava”.          Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção.          Dobradiças de 105º, utilizando duas em cada porta.          Duas prateleiras móveis.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b></li> <li>• <b>Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> </ul>
<b>BALCÃO DE ATENDIMENTO</b>	
<b>ITEM</b>	<b>DESCRIÇÃO</b>
<p><b>45</b></p>	<p><b>BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR DIMENSÕES: 1600 X 700 X 1008 MM (LXPXA)</b>  <b>(Máximo de variação nas medidas é de 5%)</b></p> <p><b>TAMPO</b>          Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de <b>no mínimo 2,0 mm</b>.</p> <p><b>BALCONETE</b>          Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>15 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de <b>no mínimo 2,0 mm</b>. Posicionada a frente do fechamento frontal, com largura de 300 MM e com uma altura maior comparado ao fechamento, tornando o balconete acessível.</p> <p><b>FECHAMENTO FRONTAL, FACHAMENTOS LATERAIS E ESTRUTURAS LATERAIS</b></p>

Produzidas por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de **no mínimo 2,0 mm**.  
Acompanha suportes nivelção. Acompanha calha fiação.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da acreditada pelo INMETRO ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

46 **COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO ACESSÍVEL CADEIRANTE DIMENSÕES: 1200 X 1000 X 760 MM (LXPXA)**

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos).

**TAMPO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de **no mínimo 2,0 mm**.

**PAINEL**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm.

**ESTRUTURAS LATERAIS**

Produzidas por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de **no mínimo 2,0 mm**.

Acompanha suportes nivelção.

Acompanha calha fiação.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de

	<p>enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</p>
47	<p><b>CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 4 LUGARES DIMENSÕES TOTAIS: 6200 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MODULOS: 1550 X 700 MM</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p><b>TAMPO DA MESA (04 UNIDADES)</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de <b>no mínimo 2,5mm</b>. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio.</p> <p><b>ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (04 UNIDADES)</b> Produzido por meio de tubos em aço de <u>30 x 20 x 0,9 MM</u>, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral.</p> <p><b>ESTRUTURAS NAS LATERAIS (02 UNIDADES) E CENTRAIS (03 UNIDADES)</b> Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, coluna vertical em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, soldados, formando uma estrutura modelo “trave” Estrutura central com suas particularidades, produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, colunas verticais em tubo de <u>40 x 40 x 1,2 MM</u>, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço de 0,9 mm de espessura e entre as colunas um tudo em aço com ½” x 1,2 mm para melhor desempenho no travamento e estabilidade da estrutura central. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. Acompanhado de suporte para subida de fiação em chapa de aço de 0,9 mm de espessura, fixado por meio de imãs.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</b></li> <li>• <b>Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe</b></li> </ul> </li> <li>• <b>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</b></li> </ul>

48	<p><b>CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 2 LUGARES DIMENSÕES TOTAIS: 2400 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MÓDULOS: 1200 X 700 MM</b> (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p><b>TAMPO DA MESA (02 UNIDADES)</b> Produzido por meio de painel em madeira <u>MDP</u>, contendo uma espessura de <u>25 MM</u>, revestido em <u>BP</u> tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no <b>mínimo 2,5 mm</b>. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio.</p> <p><b>ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (02 UNIDADES)</b> Produzido por meio de tubos em aço de <u>30 x 20 x 0,9 MM</u>, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral.</p> <p><b>ESTRUTURAS NAS LATERAIS (02 UNIDADES) E CENTRAL (01 UNIDADE)</b> Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, coluna vertical em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, soldados, formando uma estrutura modelo “trave” Estrutura central com suas particularidades, produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de <u>50 x 50 x 1,5 MM</u>, colunas verticais em tubo de <u>40 x 40 x 1,2 MM</u>, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço de 0,9 mm de espessura e entre as colunas um tudo em aço com ½” x 1,2 mm para melhor desempenho no travamento e estabilidade da estrutura central. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. Acompanhado de suporte para subida de fiação em chapa de aço de 0,9 mm de espessura, fixado por meio de imãs.</p> <p><b><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:</u></b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</b></li> <li>• <b>Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;</b></li> <li>• <b>Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</b></li> <li>• <b>Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR- 14020:2002 e NBR- 14024:2004;</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <b>O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</b></li> </ul> </li> </ul> <p><b>Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);</b></p>
----	---

**CABINE PARA ESTUDO COM MESA TAMPO REGULÁVEL**

Dimensões Totais do conjunto: 1041 x 1000 x 1200 mm (LxPxH) Dimensões do Tampo: 1000 x 795 x 670 -690 mm (LxPxH)

(Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

**TAMPO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de **no mínimo 2,0 mm**. Este divide-se em duas partes, sendo tampo para monitor e teclado.

**LATERAIS E FUNDO**

Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. As laterais com raio de 300 mm em sua parte superior e em apenas um dos lados

**ESTRUTURA**

Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo braços superiores em tubo de 30 x 20 x 1,5 MM reguláveis e com cremalheiras guia em nylon injetado, coluna vertical em tubo de 50 x 30 x 1,5 MM com chapas de fechamento interna e externa com uma e base em tubo de 50 x 30 x 1,5 MM.

**MECANISMO**

Realizado por meio de duas manivelas dobráveis, uma para cada tampo, com mecanismos internos em nylon, composto por engrenagens e cremalheiras, permitindo a redução da carga exercida e facilitando o ajuste de altura dos tampos.

**COMPONENTES**

Abafadores em MDF de 6MM, revestimento externo em tecido e espuma interna, fichados nas laterais por velcro.

Conectores em tubo de aço quadrado 20 x 20 x 1,2 MM, com acabamento superior e inferior em PVC.

Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com 0,9 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas.

Acompanha suportes nivelção.

**Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item:**

- **Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;**
- **Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;**
  - **O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe**

**Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h.**

**Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);**