



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

PREGÃO PRESENCIAL PARA REGISTRO DE PREÇOS Nº 129/2017

PROCESSO DE COMPRAS Nº: 2447/2017

DATA DE RECEBIMENTO E ABERTURA DOS ENVELOPES: 17/10/2017

HORÁRIO: 14:00 HORAS

O Município de Mauá, através do Sr. Secretário de Governo fará realizar na Divisão de Compras, situado na Avenida João Ramalho, 205 – Vila Noêmia – Mauá/SP, CEP 09371- 520, telefone: (11) 4512-7825 licitação na modalidade **PREGÃO (presencial)**, do tipo **MENOR PREÇO**, para a aquisição dos produtos descritos no Anexo I deste Edital, para a Prefeitura do Município de Mauá.

O presente Pregão será processado e julgado em conformidade com as Leis Federais n.ºs 8666/93 e 10520/02, a Lei Complementar n.º 123/06 alterada pela Lei Complementar nº147, de 7 de agosto de 2014, os Decretos Municipais n.º. 6783/05 e 7841/13, com as normas deste instrumento e demais normas legais atinentes à espécie.

Critério de Julgamento: menor preço por **LOTE**;

A Ata de Registro de Preços será gerenciada pela Secretaria de Governo.

As despesas serão suportadas pela respectiva dotação orçamentária nº 4.4.90.52

Constituem anexos do presente Edital e dele fazem parte integrante os seguintes documentos:

ANEXO I	TERMO DE REFERÊNCIA
ANEXO II	MODELO DE DOCUMENTO DE CREDENCIAMENTO
ANEXO III	MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ANEXO IV	MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DAS EXIGÊNCIAS DE HABILITAÇÃO
ANEXO V	MODELO DE DECLARAÇÃO REFERENTE O ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO
ANEXO VI	MODELO DE DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE
ANEXO VII	MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO
ANEXO VIII	MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO DE EMPRESA
ANEXO IX	MODELO DE PROPOSTA
ANEXO X	TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO
ANEXO XI	MODELO DE DECLARAÇÃO QUE NADA DEVE À FAZENDA PÚBLICA DE MAUÁ
ANEXO XII	MODELO DE DECLARAÇÃO DE VISITA TÉCNICA ESTRUTURAL
ANEXO XIII	MODELO DE CARTA DE CREDENCIAMENTO PARA VISITA TÉCNICA

OBS: O Edital poderá ser consultado, na Divisão de Compras, sito à Av. João Ramalho, 205, 1º andar – Paço Municipal, Centro, Mauá - SP, no horário das 08:00 às 17:00 horas, e retirado pelo site: www.maua.sp.gov.br, devendo a empresa enviar o comprovante de retirada do edital via e-mail: cpl@maua.sp.gov.br, sob pena de não receber os comunicados, esclarecimentos, entre outros. Maiores informações (11) 4512-7825.

DO OBJETO

1. O presente Pregão tem como objeto o Registro de Preços para **FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO DESTINADOS AOS DEPARTAMENTOS DA PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ**, conforme especificações e estimativas de consumo constantes do Anexo I.

1.1. O fornecimento deverá ser realizado na forma e condições fixadas no presente instrumento, quando solicitado pela Secretaria constante no preâmbulo, ou para quaisquer outras secretarias do Município que vierem a aderir à Ata de Registro de Preços durante o período de sua vigência.

DO SISTEMA DO REGISTRO DE PREÇOS

2. DO REGISTRO DE PREÇOS

a) O Sistema de Registro de Preços regula-se pelas normas gerais da Lei Federal nº. 8666/93, especialmente seu artigo 15, e pelos procedimentos previstos nos Decretos Municipais n.º. 6783/05, 5699/97 e 7273/09 e demais normas complementares.

b) A existência de preços registrados não impede a Administração, sempre que julgar conveniente e oportuno, efetivar as contratações por meio de procedimento licitatório específico ou de contratação direta, respeitada a legislação vigente, sendo assegurado ao detentor da Ata a preferência em igualdade de condições.

c) O direito de preferência previsto na alínea anterior dar-se-à caso a Administração opte por realizar a aquisição através de licitação específica ou diretamente, nos termos da legislação vigente e o preço encontrado for igual ou superior ao validamente registrado. Nesta hipótese o detentor da Ata de Registro de Preços terá assegurado seu direito à contratação.



- d) É vedada a aquisição do produto por valor igual ou superior ao preço registrado, ressalvada a hipótese de esgotamento da capacidade de fornecimento do detentor da ata de registro de preços.13962
- e) Finda a licitação com a adjudicação do objeto, a Secretaria interessada, na condição de órgão gerenciador, fará registrar o preço ofertado pelo(s) licitante(s) vencedor (es) em ata própria.
- f) A contratação com o detentor da Ata de Registro de Preços será formalizada pela Secretaria indicada no preâmbulo deste Edital, através de instrumento contratual ou, emissão de nota de empenho de despesa, autorização de compra ou outro similar, nos termos do art. 62, da Lei Federal nº. 8.666/93.
- g) Nos termos da Lei Federal nº. 8.666/93 será conferida total publicidade aos documentos referidos na alínea anterior.

DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

3. Homologada a presente licitação, a Administração convocará o vencedor para lavratura do documento denominado ATA DE REGISTRO DE PREÇOS - ANEXO III que conterà o seguinte:

- a) Número de ordem em série anual;
- b) Número da licitação e do procedimento administrativo e sua modalidade;
- c) Órgãos e unidades integrantes do registro;
- d) Qualificação do detentor do registro e seu representante legal;
- e) Descrição do objeto licitado;
- f) Preços ofertados pelo detentor do registro;
- g) Prazos, locais de entrega e forma de pagamento, pactuados;
- h) Número da dotação orçamentária a ser onerada;
- i) Valor estimado da ata;
- j) Marca dos produtos.

3.1. A Ata de Registro de Preços será lavrada em 03 (três) vias, devendo uma ser juntada ao processo que lhe deu origem, outra entregue ao detentor da Ata e a terceira para arquivo.

3.1.1. Será fornecida uma cópia da ata para cada um dos órgãos participantes, visando o seu aperfeiçoamento.

DA VALIDADE DO REGISTRO DE PREÇOS

4. O prazo de validade da ata de registro de preços será de **12 (doze) meses**, contados a partir da sua assinatura.

4.1. A expiração do prazo de vigência da ata de registro de preços não implicará na extinção dos ajustes dela decorrentes, ainda em execução.

DA PARTICIPAÇÃO

5. Poderão participar da presente licitação, empresas que atenderem as exigências deste Edital.

5.1. Não poderão concorrer, direta ou indiretamente, nesta licitação ou participar do contrato dela decorrente, as empresas:

- a) Estejam declaradas inidôneas (art. 87, IV da Lei nº 8.666/93);
- b) Impedidas de licitar e contratar com o município de Mauá (art. 87, III da Lei 8.666/93);
- c) Que possuam qualquer outro impedimento legal para tanto;
- d) Que não possuam em seu objeto social, ramo de atividade que seja pertinente ao objeto a ser licitado.
- e) Reunidas em consórcio.

5.2. Poderão participar da licitação os interessados, doravante designados licitantes, que atenderem a todas as exigências deste edital e de seus anexos.

5.3. A empresa licitante **deverá ser representada fisicamente**, por seus sócios ou seus representantes devidamente credenciados em sessão pública, sob pena da licitante não formular lances verbais e interpor recursos.

DO CREDENCIAMENTO PARA MANIFESTAÇÃO NAS SESSÕES

6. Do credenciamento para manifestação nas sessões:

6.1. No dia, hora e local estipulados no presente Edital, os licitantes deverão estar representados por agentes credenciados, com poderes específicos para formular lances verbais, bem como para a prática de todos os atos inerentes ao certame, portando documento pessoal de identificação, documentação comprobatória dos poderes do credenciante, mediante a apresentação dos elementos a que se referem os subitens "6.1.2" e "6.1.3", para credenciamento junto ao pregoeiro.

OBS: O credenciamento será efetuado no prazo estipulado no item 10.2, podendo as empresas participar, desde que estejam presentes até este horário.



- 6.1.1. O documento de credenciamento deverá ser entregue ao pregoeiro juntamente com a respectiva cédula de identidade ou equivalente, em separado dos envelopes "PROPOSTA" e "DOCUMENTOS".
- 6.1.2. O credenciamento far-se-á por meio de instrumento público de procuração ou instrumento particular com firma reconhecida, devendo obrigatoriamente apresentar os dados constantes do Anexo II.
- 6.1.2.1. O documento de credenciamento deverá vir acompanhado de contrato social ou documento equivalente, que comprove os poderes de quem o está constituindo.
- 6.1.3. Se a licitante estiver representada por proprietário, sócio, dirigente ou pessoa de condição assemelhada, deverá apresentar documento comprobatório da sua condição, no qual estejam expressos os seus poderes para exercerem direitos e assumir obrigações em nome daquela, também acompanhado de documento pessoal de identificação, estando neste caso, dispensado da apresentação do Termo de Credenciamento, objeto do Anexo II.
- 6.1.4. A inobservância dos termos do subitem 6.1.3 impedirá a licitante de formular lances verbais e interpor recursos.
- 6.1.5. O documento de identificação do representante legal ou de credenciamento será retido pelo pregoeiro e juntado ao processo licitatório.
- 6.1.6. Será indeferido o credenciamento sempre que não forem apresentados os documentos necessários à identificação do interessado ou demonstrada sua condição de representante legal do licitante, e dos poderes específicos para prática dos atos do pregão, como dar lances, manifestar a intenção de recorrer, desistir e renunciar a esse direito.
- 6.1.7. Os interessados em acompanhar as sessões de abertura dos envelopes que não tenham sido credenciados, poderão fazê-lo desde que não interfiram, de modo algum, no bom andamento dos trabalhos.
- 6.1.8. Nenhum interessado poderá representar mais de uma empresa;
- 6.1.9. Juntamente com o credenciamento os licitantes deverão entregar a Declaração de Cumprimento dos Requisitos Habilitatórios, objeto do Anexo IV, bem como, declaração de que se encontra enquadrada na condição de pequena empresa nos termos da legislação fiscal e societária, conforme modelo constante no Anexo VIII.
- 6.1.10. A não apresentação da Declaração de Cumprimento dos Requisitos Habilitatórios não será objeto de desclassificação do licitante, desde que, presente o representante credenciado, o faça, de próprio punho, antes do início dos trabalhos.
- 6.1.11. **Quanto às microempresas e empresas de pequeno porte:**
- 6.1.11.1. Apresentar Declaração de microempresa ou empresa de pequeno porte visando ao exercício da preferência prevista na Lei Complementar nº. 123/06 e suas alterações, que deverá ser feita de acordo com o modelo estabelecido no Anexo VIII deste edital, e apresentada FORA dos envelopes nº. 01 (Proposta) e nº. 02 (habilitação).
- 6.1.11.2. Apresentar juntamente com o credenciamento DECLARAÇÃO DE VISITA TÉCNICA firmada por representante da empresa, devidamente credenciado, conforme Carta de Credenciamento, do Anexo XIII do presente edital, de que vistoriou o local, conforme especificações do Anexo I. Este documento deverá ser vistado pela Secretaria de Governo, conforme modelo apresentado no Anexo XII.
- 6.1.11.3. A VISITA TÉCNICA deverá ser agendada junto à Secretaria de Governo, pelo fone (11) 4512-7741 – A/C Sr. David Ramalho, pelo representante da empresa credenciado .
- 6.1.12. Finalizada a etapa de credenciamento, o Pregoeiro declarará encerrada esta fase e procederá ao recebimento dos envelopes que deverão conter as propostas comerciais e os documentos de habilitação, em invólucros separados, indevassáveis, lacrados e rubricados no fecho, contendo os dizeres conforme item 08.1 e 08.2.

DAS DATAS DE RECEBIMENTO E ABERTURA DOS ENVELOPES

7. Os interessados em participar do presente Pregão, deverão comparecer, no Paço Municipal - Divisão de Compras, 1º andar, com os envelopes "PROPOSTA" e "DOCUMENTAÇÃO", no endereço, data e hora estabelecidos no preâmbulo deste Edital.

7.1. Não será aceita, em hipótese alguma, a entrega de envelopes em desacordo com o item anterior.

DO CONTEÚDO DOS ENVELOPES

8. DOS ENVELOPES "PROPOSTA DE PREÇOS" E "DOCUMENTAÇÃO"

8.1. DO ENVELOPE 01 "PROPOSTA DE PREÇOS": O envelope 01 deverá conter a Proposta de Preços, em envelope hermeticamente fechado, contendo em sua parte externa e frontal a seguinte identificação:

ENVELOPE Nº. 01 - "PROPOSTA DE PREÇOS"

PREGÃO PRESENCIAL RP Nº. 129 / 2017

PROPONENTE:.....



8.2. DO ENVELOPE 02 "DOCUMENTAÇÃO": O envelope 02 deverá conter a documentação exigida no item 9.2, em envelope hermeticamente fechado, contendo em sua parte externa e frontal a seguinte identificação:

ENVELOPE Nº. 02 – “DOCUMENTAÇÃO”

PREGÃO PRESENCIAL RP Nº. 129 / 2017

PROPONENTE:.....

DA APRESENTAÇÃO DOS ENVELOPES

9. Cada licitante deverá apresentar, simultaneamente, 02 (dois) envelopes, devidamente fechados e indevassáveis, no endereço, data e hora estabelecidos no preâmbulo deste Edital, com as respectivas identificações.

9.1. DO ENVELOPE Nº. 01 – PROPOSTA DE PREÇOS: - O envelope nº. 01 deverá conter a Proposta de Preços propriamente dita apresentada preferencialmente em única via, sem rasuras, emendas, ressalvas ou entrelinhas, em papel timbrado da licitante, com especificação em linguagem clara, completa e detalhada dos produtos ofertados, conforme padrão definido no Anexo I, e que não dificulte a exata compreensão de seu enunciado e conterá:

a) A indicação do(s) item (ns) ofertado(s) e respectivas marcas, observadas as exigências estabelecidas neste instrumento, e os respectivos preços unitários e totais, em moeda nacional, expressos em algarismos e por extenso; computados todos os custos básicos diretos, bem como encargos sociais e trabalhistas e quaisquer outros custos ou despesas que incidam ou venham a incidir direta ou indiretamente sobre o objeto do edital, tais como frete, combustível, embalagens, e demais concernentes à plena execução do objeto durante a vigência da Ata de Registro de Preços;

b) Número deste Pregão;

c) Razão social, endereço, CNPJ, Inscrição Estadual, telefone e fax do licitante;

d) Prazo de entrega dos produtos;

e) Prazo de Pagamento;

f) Prazo de validade da proposta de 60 (sessenta) dias corridos, contados da entrega dos envelopes contendo as PROPOSTAS DE PREÇOS;

g) **GARANTIA:** de 05 (cinco) anos contra defeitos de fabricação para todos os itens do lote que for participar;

h) Nome e número do Banco, nome e número da agência e número da conta corrente da proponente;

9.1.1. Os preços ofertados devem ter como referência os praticados no mercado atacadista para pagamento em 30 dias corridos, contados da data do recebimento definitivo do produto pela unidade recebedora.

9.1.2. A licitante deverá apresentar proposta de menor preço para o **LOTE** que for participar;

9.1.3. Só será aceito um preço unitário para cada item e um preço global para cada lote;

9.1.4. Serão desclassificadas as propostas/documentos que não atenderem as exigências essenciais deste edital e de seus anexos, que estejam em desconformidade com o critério indicado no Anexo I, bem como as omissas e as que apresentarem irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento;

9.1.5. Consideram-se exigências essenciais àquelas que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação de vontade do representante, e aquelas cujo desatendimento, nesse momento, possa representar desrespeito aos princípios da licitação;

9.1.6. Havendo falhas possíveis a serem sanadas, deverá o detentor da proposta/documentação ou representante legal credenciado fazê-lo, desde que não atrapalhe o andamento dos trabalhos ou atrase o julgamento das propostas.

9.1.7 – DOS CATÁLOGOS - Deverá apresentar, **JUNTAMENTE COM A PROPOSTA**, para todos os itens do lote que for participar, conforme Anexo I e conforme abaixo:

9.1.7.1 - catálogo(s) do fabricante, preferencialmente original, podendo ser xerocopiado legível, contendo as características técnicas do(s) produto(s) ofertado(s). Serão admitidas variações nas especificações constantes dos catálogos, desde que na proposta constem as especificações corretas.

9.1.7.2 - O(s) catálogo(s) deverá(ao) estar escrito(s) em português.

9.1.7.3 - No(s) catálogo(s) deverá(ao) constar a identificação do(s) item(ns) correspondente(s), e o nome da empresa licitante. Juntamente com a Proposta. Deverá apresentar os catálogos de todos os itens do lote que cotou.

9.1.7.4. - Os catálogos serão analisados por Comissão Técnica designada pela Secretaria de Governo que emitirá relatório conclusivo sobre a análise dos produtos, aprovando ou não, de acordo com as especificações exigidas no edital.

9.2. DO ENVELOPE Nº. 02 - DOCUMENTAÇÃO: O envelope nº. 02 deverá conter a documentação relativa à habilitação, em conformidade com o previsto a seguir:

a) Registro comercial, no caso de empresa individual;



- b) Ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades empresárias, e, no caso de sociedades por ações, acompanhado de documentos de eleição dos seus administradores;
- c) Inscrição do Ato Constitutivo no caso de Sociedades Simples, acompanhada de prova de diretoria em exercício;
- d) Decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País, e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir;
- e) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados, quando encerrados há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta, tomando como base a variação ocorrida no período do ÍNDICE DE PREÇOS AO CONSUMIDOR AMPLO – IPCA, publicado pelo INSTITUTO BRASILEIRO DE GEOGRAFIA E ESTATÍSTICAS – IBGE, ou de outro indicador que o venha substituir. Serão considerados aceitos, como na forma da lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis publicados em Diário Oficial ou publicadas em jornais ou por cópias ou fotocópias extraídas do Livro Diário – devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou outro órgão equivalente – inclusive com os Termos de Abertura e de Encerramento.
- e. 1) Serão considerados aceitos, como na forma da lei, o Balanço Patrimonial e Demonstrações Contábeis assim apresentados:
- e. 1.1) Sociedades regidas pela Lei nº. 6.404/76 (sociedade anônima): publicados em Diário Oficial; ou publicados em jornais de grande circulação; ou por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- e. 1.2) Sociedades por cota de responsabilidade limitada (LTDA): por fotocópia do livro Diário, inclusive com os termos de abertura e de encerramento, devidamente autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante ou em outro órgão equivalente, ou por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- e. 1.3) Sociedades sujeitas ao regime estabelecido na Lei nº. 9.317/96 – Lei das Microempresas e das Empresas de Pequeno Porte “SIMPLES”: por fotocópia do Balanço e das Demonstrações Contábeis, devidamente registrados ou autenticados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- e. 1.4) Sociedade criada no exercício em curso: fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- e.1.5) Caso a escrituração contábil seja na forma eletrônica, deverá estar de acordo com o disposto na Resolução CFC nº 1.299/10 e Instrução Normativa nº 107/08 do DNRC, devendo ser apresentado:
- e.1.5. a) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis transcritas no Livro Diário Eletrônico, com os respectivos termos de abertura e de encerramento;
- e.1.5. b) Comprovante de entrega da Escrituração Contábil Digital ao SPED Contábil (Recibo de Entrega de Livro Digital);
- f) Cópia do Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);
- g) Prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes Estadual ou Municipal, se houver, relativo ao domicílio ou sede do interessado, pertinente ao seu ramo de atividade e compatível com o pedido de inscrição;
- h) Os interessados com sede em outro município que tenham filial no Município de Mauá, deverão também comprovar inscrição no Cadastro de Contribuinte deste Município;
- i) Certidão Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (CND) ou Certidão Positiva com Efeitos de Negativa de Débitos relativos a Créditos Tributários Federais e à Dívida Ativa da União (CPEND), expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por ela administrados.
- j) Prova de regularidade de Débitos referentes a Tributos Estaduais expedida pela Secretaria Estadual da Fazenda, através da unidade administrativa da sede da licitante;
- k) Prova de regularidade de débitos referentes a tributos Mobiliários em nome da empresa licitante, expedida pela Secretaria Municipal da Fazenda ou Finanças da sede da licitante;
- l) Caso a licitante não esteja cadastrada como contribuinte neste município, deverá apresentar declaração firmada pelo representante legal, sob as penas da Lei, do não cadastramento e de que nada deve à Fazenda do Município de Mauá, relativamente aos tributos relacionados com a prestação licitada (anexo XI);
- m) Certificado de Regularidade de Situação para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviço (FGTS);
- n) Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de CNDT – Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas ou Certidão Positiva com Efeito de Negativa, nos termos da Lei Federal nº. 12.440/11;
- o) Certidão Negativa de Pedido de Falência ou Concordata, expedida pelo Distribuidor da sede da pessoa jurídica,



o.1) Empresas que estejam em recuperação judicial, será exigida a apresentação, durante a fase de habilitação, do Plano de Recuperação já homologado pelo juízo competente e em pleno vigor, sem prejuízo do atendimento a todos os requisitos de habilitação econômico-financeira estabelecidos no edital;

p) Atestado(s) fornecido(s) por pessoas jurídicas de direito público ou privado que comprovem o fornecimento de objeto similar conforme anexo I, sem exigência de comprovação de quantitativos mínimos;

q) Cumprimento do disposto no art. 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, a ser comprovado por meio de Declaração, sob as penas da lei, emitida pelo proponente, conforme modelo constante do Anexo V;

r) A empresa deverá declarar que, no momento da contratação, não está cumprindo pena por inidoneidade, sob as penas da Lei, conforme modelo constante do Anexo VI;

s) A licitante fica obrigada a declarar, sob penalidades cabíveis, a inexistência de fatos impeditivos para habilitação, conforme modelo constante do Anexo VII, que deverá ser em papel timbrado, se possuir;

9.2.2.1. Os documentos exigidos nas alíneas “i”, “j”, “k”, “m” e “n” acima, poderão ser apresentados também como “Certidão Positiva, com efeito, de Negativa”.

9.2.2.2. A comprovação de regularidade fiscal das microempresas e empresas de pequeno porte somente será exigida para efeito de assinatura do contrato ou seu substitutivo.

9.2.2.3. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação neste certame, deverão apresentar toda a documentação exigida para fins de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição.

9.2.2.4. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da publicação da homologação do certame, prorrogáveis por igual período, mediante apresentação de requerimento devidamente fundamentado e aceito pela Administração, para a regularização da documentação, pagamento ou parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas, com efeito, de certidão negativa.

9.2.2.5. A não regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital, procedendo-se à convocação dos licitantes, nos termos do artigo 4º inciso XXIII, da Lei 10.520/02.

9.2.3. Os documentos a que se refere o item "9.2" **deverão** ser apresentados por meio de cópia autenticada por cartório competente.

9.2.4. Em caso de documento expedido via Internet, a Comissão de Apoio Técnico, obrigatoriamente, verificará a sua veracidade junto ao respectivo Sistema Informatizado.

9.2.5. Os documentos solicitados no item “9.2”, quando não constarem a sua validade expressa, serão aceitos pela P.M.M., quando emitidos com antecedência máxima de 180 (cento e oitenta) dias da data de sua emissão.

9.2.6. Exigências para o licitante que cotar o lote 01:

9.2.6.1 Apresentar **DECLARAÇÃO** firmada pelo representante legal da licitante de que, sendo **vencedora do Lote 01**, antecedendo à adjudicação, se compromete a entregar os documentos abaixo relacionados em **72 (setenta e duas) horas**, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Certificado de Conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - Organismo de Certificação de Produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010, onde deverá constar claramente os seguintes testes laboratoriais: Laudos de laboratório acreditado pelo INMETRO, **para os itens 01 a 08 do lote 01, conforme Anexo I.**

b) **Para os itens 01 a 08 do lote 01**, Verificação dos requisitos dimensionais, Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina com duração mínima de 240 (duzentos e quarenta) horas, Verificação visual - Segurança e usabilidade, Ensaio de bordas cortantes – Segurança e usabilidade, Ensaio de estabilidade do móvel vazio, Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis, Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal, Ensaio de resistência da estrutura, Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais, Ensaio de flexão de planos horizontais, Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada, Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais, Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais, Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical, Ensaio de carga máxima total.

c) Para o item 09 do lote 01 LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: nº10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de



oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.

d) Para todos os itens do lote 01, Declaração de Conformidade ou Relatório de Ensaio ou Parecer Técnico de acordo com a NR – 17 referente a ergonomia assinado por profissional habilitado, médico do trabalho ou engenheiro de segurança ou ergonomista afiliado a ABERGO.

9.2.7. Exigências para o licitante que cotar o lote 02:

9.2.7.1 Apresentar **DECLARAÇÃO** firmada pelo representante legal da licitante de que, sendo **vencedora do Lote 02**, antecedendo à adjudicação, se compromete a entregar os documentos abaixo relacionados em **72 (setenta e duas) horas**, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Laudo Técnico emitido por Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, comprovadamente certificado, comprovando que os itens ofertados atendem as exigências pertinentes a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia para os **itens 01 a 05, 09 a 17**, o laudo deve apresentar assinatura com firma reconhecida em cartório, junto com cópia do documento (CRC, CREFITO, CREA etc).

b) Para todos os itens: - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

c) Para os itens 01, 05 e 13: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006 emitido por órgão certificador de produtos acreditado pelo INMETRO,

d) Para os itens 02, 03 e 04: Certificado ou laudo de ensaio em conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006 acreditado pelo INMETRO,

e) Para o item 07: Certificado ou laudo de ensaio em conformidade com a Norma ABNT NBR 16031 acreditado pelo INMETRO

f) Para os itens 06, 07 e 08: Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das espumas conforme: Densidade: entre 15 e 20 kg/m³, método utilizado: ABNT NBR 8537:2003, Assentos e encostos revestidos por tecido, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permissas perspiração (que não seja impermeável).

9.2.8. Exigências para o licitante que cotar o lote 03:

9.2.8.1. Apresentar **DECLARAÇÃO** firmada pelo representante legal da licitante de que, sendo **vencedora do Lote 03**, antecedendo à adjudicação, se compromete a entregar os documentos abaixo relacionados em **72 (setenta e duas) horas**, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Para os itens 01 a 28, Laudo Técnico emitido por Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, comprovadamente certificado, comprovando que os itens ofertados atendem as exigências pertinentes a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, o laudo deve apresentar assinatura com firma reconhecida em cartório, junto com cópia do documento (CRC, CREFITO, CREA etc).

b) MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras. **METAL:** evidência da resistência a corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 58 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

c) Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 um. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI) comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação no Inmetro para a Norma ISO/IEC.

d) Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatórios de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou menores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas, densidade aderência inicial X0Y0 e após exposição à névoa salina X0Y0. Comprovação que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o



teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos, conforme ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. Comprovação de dureza do revestimento da madeira conforme ASTM D3363:2005. Comprovação de resistência do revestimento da tinta conforme por intrusão, com a falha de impacto de no mínimo 32 kg/m conforma ASTM D2794:2010.

e) Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificado de Produto emitido pela ABNT ou OCP acreditada pelo Inmetro em conformidade com a norma 13966 para os itens 01, 08 a 28, norma 13961 para os itens 02 a 07. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship (FSC), em nome do fabricante dos móveis, para todos os itens.

f) **Para o item 29:** Laudo de conformidade do produto, expedido por OCP, conforme descritivo, declaração de conformidade ou relatório de ensaio ou parecer técnico de acordo com a NR – 17 para todos os itens referente a ergonomia assinado por profissional habilitado, médico do trabalho ou engenheiro de segurança ou ergonomista afiliado a ABERGO.

9.2.9. As empresas com cadastro de fornecedor na Prefeitura do Município de Mauá ficam isentas de apresentar os documentos constantes nas letras “a” a “h” do item 9.2 “Documentação”.

DA REALIZAÇÃO DO PREGÃO

10. São os seguintes os procedimentos a serem adotados para a realização do pregão propriamente dito:

10.1. No dia, hora, e local designados neste edital, os licitantes deverão estar legalmente representados ou por terceiros devidamente credenciados, com poderes específicos para formulação de lances verbais e para a prática de todos os demais atos inerentes ao certame conforme o modelo referencial indicado no Anexo II;

10.2. Instalada a sessão pública do pregão, após o credenciamento dos participantes, com duração de 15 minutos do início da sessão ou até que se credenciem os participantes, o pregoeiro procederá à abertura dos envelopes das propostas comerciais. Em seguida, será verificada a conformidade das propostas com os requisitos deste Edital.

10.3. Serão desclassificadas as propostas/documentos que não atenderem às exigências essenciais do Edital, considerando-se com tais as que não possam ser atendidas, no ato, por simples manifestação do proponente, ou ainda, que apresentarem valor zero, simbólicos ou irrisórios.

10.4. As propostas serão classificadas provisoriamente, em ordem crescente de preços, por **lote**;

10.5. Constará da ata os licitantes participantes, os preços oferecidos nas propostas apresentadas, as propostas eventualmente desclassificadas com a respectiva fundamentação, e a ordem de classificação provisória das propostas;

10.6. No caso de empate entre duas ou mais propostas escritas será realizado sorteio para determinação da ordem de oferta de lances

10.7. No curso da sessão, uma vez definida a classificação provisória, o pregoeiro convidará individualmente os licitantes ofertantes de propostas de preços até 10% superiores a menor proposta, de forma sequencial, a apresentar lances verbais, a partir do autor da proposta classificada de maior preço e os demais, em ordem decrescente de valor;

10.8. Não havendo pelo menos 03 (três) ofertas nas condições definidas na alínea anterior, poderão os autores das melhores propostas, até o máximo de 03 (três), oferecer novos lances verbais e sucessivos, quaisquer que sejam os preços oferecidos;

10.9. Caso não se realizem lances verbais, será verificada a conformidade da proposta escrita de menor preço com o parâmetro de preço definido no item 11, bem como sua exequibilidade;

10.10. O pregoeiro abrirá oportunidade para a repetição de lances verbais até o momento em que não haja novos lances de preços menores aos já ofertados;

10.11. Não serão aceitos lances cujos valores forem iguais ou maiores ao último lance que tenha sido anteriormente ofertado.

10.12. A desistência em apresentar lance verbal, quando convocado pelo Pregoeiro, implicará na exclusão do licitante das rodadas posteriores de oferta de lances verbais relativos a este item, ficando sua última proposta registrada para classificação definitiva ao final da etapa;

10.13. O encerramento da fase competitiva dar-se-á quando, indagados pelo pregoeiro, os licitantes manifestarem seu desinteresse em apresentar novos lances.

10.14. Declarada encerrada a etapa competitiva, o pregoeiro procederá à classificação definitiva das propostas, que será consubstanciada em ata;

10.15. Se houver empate, será assegurado o exercício do direito de preferência às microempresas e empresas de pequeno porte, nos seguintes termos:

10.15.1. Entende-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas ou empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada;



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

10.16. Dentre as microempresas ou empresas de pequeno porte, a que melhor estiver classificada, poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora da fase de lances, situação em que sua proposta será declarada a melhor oferta;

10.16.1. Para tanto, será convocada para exercer seu direito de preferência e apresentar nova proposta no prazo máximo de 05 (cinco) minutos após o encerramento dos lances, a contar da convocação do Pregoeiro, sob pena de preclusão;

10.16.2. Se houver equivalência de valores das propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem no intervalo estabelecido no subitem “10.15.1” ou “10.16.1” conforme o caso, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá exercer a preferência e apresentar nova proposta;

10.16.2.1. Entende-se por equivalência dos valores das propostas, as que apresentarem igual valor, respeitada a ordem de classificação.

10.17. O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances não tiver sido apresentada pela própria microempresa ou empresa de pequeno porte;

10.18. Não ocorrendo a contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, retomar-se-ão, os procedimentos relativos à licitação, nos termos do disposto no art. 4º, inciso XXIII, da Lei 10.520/02, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte cujas propostas se encontrem no intervalo estabelecido no subitem “10.16.1”;

10.18.1. Na hipótese da não contratação da microempresa e empresa de pequeno porte, será declarada a melhor oferta aquela proposta originalmente vencedora da fase de lances;

10.19. Concluída a fase de classificação das propostas, será aberto o envelope de documentação do proponente classificado em primeiro lugar;

10.20. Constatando-se o atendimento das exigências fixadas no edital, o licitante classificado e habilitado será declarado vencedor;

10.21. Se o licitante desatender às exigências para habilitação, o pregoeiro examinará as ofertas subsequentes e a qualificação dos licitantes, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma que atenda ao edital, sendo o respectivo licitante declarado vencedor;

10.22. Declarado o vencedor, qualquer licitante poderá manifestar imediata e motivadamente a intenção de recorrer, quando lhe será concedido o prazo de três dias para apresentação dos memoriais do recurso, ficando os demais licitantes desde logo intimados para apresentar contrarrazões em igual número de dias, que começarão a correr do término do prazo do recorrente, sendo-lhes franqueada vista imediata dos autos;

10.22.1. Os recursos interpostos e/ou contrarrazões deverão ser protocolados na Divisão de Compras, das 08:00 às 17:00 horas, de segunda a sexta-feira;

10.23. O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento;

10.24. A ausência de manifestação imediata e motivada do licitante conforme previsto no subitem “10.23” importará na decadência do direito de recurso e a adjudicação do(s) objeto(s) licitado(s) pelo pregoeiro ao vencedor.

10.25. Decididos, quando for o caso, os recursos, o pregoeiro declarará o vencedor da licitação, encaminhando os autos do processo à autoridade competente para homologação do certame, adjudicação do objeto e convocação do licitante vencedor para assinatura do Registro de Preços;

10.26. Quando o licitante vencedor da ata de registro de preços, convocado dentro do prazo de validade da proposta, recusar-se a assiná-la ou não apresentar situação regular no ato de assinatura desta, poderá ser convocado outro licitante, observada a ordem de classificação, para celebrar o ajuste, e assim sucessivamente, sem prejuízo da aplicação das sanções cabíveis;

10.27. Os envelopes contendo a documentação relativa à habilitação dos licitantes desclassificados e dos classificados não declarados vencedores permanecerão sob custódia da Administração, até expirar a data de validade das propostas;

10.28. Decorrido o prazo estabelecido no subitem antecedente, as licitantes deverão, mediante requerimento próprio, retirar os envelopes, no prazo máximo de 05 (cinco) dias, após o qual os mesmos serão eliminados;

10.29. Serão inabilitadas as licitantes que apresentarem documentação incompleta ou com borrões, rasuras em partes essenciais, e desclassificadas as propostas que não atenderem às exigências essenciais do edital;

10.30. Nas situações previstas nos subitens “10.22” e “10.26”, o pregoeiro negociará diretamente com o proponente para que seja obtido o melhor preço.

DO JULGAMENTO

11. O julgamento do certame se dará pelo critério de **MENOR PREÇO POR LOTE.**



DA HOMOLOGAÇÃO

12. A homologação do presente certame compete ao Ordenador da Despesa da Secretaria Interessada, de acordo com Decreto nº. 7841/13, o que ocorrerá logo após o julgamento e após o decurso dos prazos recursais ou a decisão dos recursos eventualmente interpostos.

12.1. A homologação do resultado desta licitação não obriga a Administração a aquisição do objeto licitado.

RECURSOS ADMINISTRATIVOS

13. Além do recurso administrativo já referido neste Edital, dos atos administrativos decorrentes do processamento desta licitação caberão os recursos previstos pelo Decreto Municipal nº. 6783/05 e pela Lei Federal nº. 8.666/93 observados os procedimentos aqui previstos.

DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

14. CONDIÇÕES GERAIS:

14.1 Encerrados os trabalhos deste Pregão, deverá ser firmada no Divisão de Compras (Setor de Contratos) a Ata de Registro de Preços, entre o Município de Mauá, através da Secretaria de Governo e o detentor da ata, nos termos e condições deste Edital e cuja minuta é parte integrante do presente instrumento, ANEXO III.

14.2. Será vedada a contratação de empresas quando:

14.2.1. Estejam declaradas inidôneas ou impedidas de licitar e contratar com o Poder Público;

14.3. A ata de registro de preços deverá ser firmada por representante legal da empresa vencedora do certame ou por procurador com poderes para tal, mediante comprovação através de contrato social ou instrumento equivalente e procuração, respectivamente, juntamente com cópia de cédula de identidade do signatário;

14.4. O vencedor convocado terá o prazo de 48 (quarenta e oito) horas, a contar do recebimento da comunicação, fax ou telegrama, para assinar a ata de registro de preços e a entrega deverá ser conforme condições estabelecidas no Anexo I;

14.5. Caso algum produto de uma determinada marca, tenha a sua comercialização suspensa pelos órgãos oficiais ou deixe de apresentar suas qualidades iniciais, deverá ser apresentado novo produto com as mesmas características e especificações e condições contratuais iniciais, para prévia autorização de substituição;

14.6. Local de entrega: conforme condições estabelecidas no Anexo I;

14.7. A recusa injustificada do vencedor em atender o disposto na alínea anterior caracterizará descumprimento total das obrigações assumidas, sujeitando-o à multa prevista no item "17" deste Edital, sem prejuízo das demais sanções legais;

14.8. Na ocorrência da hipótese prevista na alínea anterior aplicar-se-á o disposto no subitem "10.24";

14.9. Os produtos deverão ser entregues de acordo com os padrões de acondicionamento, manuseio, transporte, observadas as regras específicas fixadas no presente edital e na Ordem de Fornecimento ou instrumento equivalente;

14.10. Os produtos serão recebidos provisoriamente, sendo liberado o canhoto de recebimento. Dentro do prazo de 24 (vinte e quatro) horas após a entrega, será verificada a conformidade do produto com as especificações, quantidades e preço correspondentes;

14.11. A aceitação definitiva dar-se-á em até 48 (quarenta e oito) horas, quando a Nota Fiscal será atestada por servidor/comissão devidamente credenciado para este fim;

14.12. Caso os produtos apresentem irregularidades, especificações incorretas ou estejam fora dos padrões determinados, a unidade recebedora os devolverá para regularização no prazo de 24 (vinte e quatro) horas. O atraso na substituição dos mesmos acarretará a suspensão dos pagamentos, além das penalidades previstas no edital;

14.13. Não será admitida a entrega dos produtos pelo detentor da ata de registro de preços sem que este esteja de posse da Ordem de Fornecimento ou instrumento equivalente;

14.14. Nos termos do artigo 54, da Lei Federal nº. 8.666/93 e pelos Decretos Municipais nº. 5699/97, 6783/05 e 7273/09, a Ata de Registro de Preços rege-se pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhe, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado;

14.15. Durante a execução do ajuste os locais de entrega poderão ser alterados, excluídos e/ou acrescidos de novos outros sempre no Município de Mauá;

14.16. Se, por ocasião da formalização da ata de registro de preços, as certidões de regularidade de débito do adjudicatário perante o Sistema de Seguridade Social (INSS), o Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e a Fazenda Nacional, estiverem com os prazos de validade vencidos, esta Prefeitura verificará a situação por meio eletrônico hábil de informações, certificando nos autos do processo a regularidade e anexando os documentos passíveis de obtenção de tais meios, salvo impossibilidade devidamente justificada;



14.16.1. Se não for possível atualizá-las por meio eletrônico hábil de informações, o adjudicatário será notificado para, no prazo de 02 (dois) dias úteis, comprovar a situação de regularidade de que trata o subitem 14.16, mediante a apresentação das certidões respectivas com prazo de validade em vigência, sob pena da contratação não se realizar;

14.17. Tratando-se de microempresa ou empresa de pequeno porte, cuja documentação de regularidade fiscal tenha indicado restrições à época da fase de habilitação, deverá comprovar previamente a assinatura da ata de registro de preços ou instrumento equivalente, a regularidade fiscal, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da publicação da homologação do certame, prorrogável por igual período, a critério da Administração, sob pena de a contratação não se realizar, decaindo do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste edital.

14.17.1. Não ocorrendo a regularização prevista no subitem anterior, retomar-se-ão os procedimentos relativos a esta licitação, sendo assegurado o exercício do direito de preferência na hipótese de haver participação de demais microempresas e empresas de pequeno porte, cujas propostas de preços se encontrem no intervalo estabelecido no subitem "10.15.1".

14.17.2. Na hipótese de nenhuma microempresa e empresa de pequeno porte atender aos requisitos deste edital, será convocada outra empresa na ordem de classificação das ofertas, com vistas à contratação;

14.18. Quando o adjudicatário convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não apresentar a situação regular de que trata o subitem 14.16, ou se recusar a assinar a ata de registro de preço, será convocado outro licitante na ordem de classificação das ofertas, e assim sucessivamente, com vistas à assinatura de registro de preços;

14.19 Os preços registrados não sofrerão reajuste pelo período da contratação, conforme legislação federal em vigor.

DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

15. Os pagamentos serão efetuados através de crédito em conta corrente da empresa, em 30 (trinta) dias corridos, contados da data do atesto da nota fiscal e/ou do recebimento definitivo dos produtos pela unidade de destino dos mesmos, mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão encarregada do recebimento. É facultado à PREFEITURA efetuar os pagamentos através de depósito bancário, ficando o detentor da Ata de Registro de Preços obrigado a fornecer o nome do Banco e respectivo número da conta bancária. O atraso no pagamento, pela falta dessas informações será considerado de responsabilidade do fornecedor.

15.1. Na ocorrência de necessidade de providências complementares por parte do detentor da ata de registro de preços, o decurso do prazo de pagamento será interrompido, reiniciando-se sua contagem a partir da data em que estas forem cumpridas, caso em que não será devida atualização financeira.

15.2. As notas fiscais/faturas que apresentarem incorreções serão devolvidas à contratada para regularização, e seu vencimento ocorrerá a partir da data de sua validação.

15.3. Não serão autorizadas antecipações de pagamento de qualquer espécie.

DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS E RESCISÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

16. O preço registrado será cancelado quando se mantiver incompatível ao praticado no mercado, observada as regras estabelecidas pelos Decretos Municipais nºs. 5.699/97 e 7.273/09;

16.1. A Ata de Registro de Preços poderá ser rescindida nas hipóteses dos artigos 77 e 78, da Lei nº. 8.666, de 23 de junho de 1993, observadas as regras específicas estabelecidas pelos Decretos Municipais nºs. 5.699/97 e 7.273/09.

16.2 Compete à Secretaria Gestora da Ata decidir acerca do cancelamento do registro de preços e/ou da rescisão da ata de registro de preços.

DAS PENALIDADES

17. O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não manter a proposta, comportar-se de modo inadequado ou fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, estará sujeito à aplicação da pena de impedimento de licitar e contratar com a Administração pelo prazo de até 5 (cinco) anos, conforme previsto no artigo 7º da Lei nº. 10.520/02, observados os procedimentos contidos no Decreto Municipal nº. 6783/05, sem prejuízo das multas previstas em edital, na ata de registro de preços e nas demais cominações legais.

18. Pela injustificada inexecução parcial ou total do objeto deste, serão aplicadas à CONTRATADA, conforme o caso, as seguintes sanções, sem prejuízo da rescisão contratual.

18.1. Advertência;

18.2. Multa:

a) Multa pela recusa da CONTRATADA em aceitar o pedido de fornecimento sem a devida justificativa aceita pelo CONTRATANTE, no valor equivalente a 20% do valor adjudicado;

b) A Multa pela inexecução parcial da ata de registro de preços, no valor equivalente a 10% sobre a parcela inexecutada, podendo o CONTRATANTE autorizar a continuação do mesmo;

c) Multa pela inexecução total da ata de registro de preços no valor equivalente a 20% sobre o valor da ata de registro de preços;



- d) Multa no valor equivalente a 10% do valor total da ata de registro de preços se o produto for de má qualidade ou em desacordo com as especificações propostas e aceitas pelo CONTRATANTE;
- e) Multa por atraso na entrega no valor equivalente a 0,5% do valor total da nota de empenho, para cada dia de atraso, não podendo ultrapassar a 20%;
- 18.3.** Suspensão temporária de participar em licitação impedimento de contratar com a administração, conforme o disposto artigo 7º da Lei federal nº.10.520/02, observados os procedimentos contidos no Decreto municipal nº. 6783/05;
- 18.4.** Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos da punição ou até que seja promovida a reabilitação, perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e após decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior;
- 19.** As multas são independentes entre si. A aplicação de uma não exclui a das outras, bem como das demais penalidades previstas em lei.
- 20.** O valor das multas aplicadas poderá ser deduzido do pagamento da nota fiscal ou de garantia prestada nos termos do Artigo 56, da Lei Federal nº. 8.666/93, se não houver recurso ou se o mesmo estiver definitivamente denegado.
- 20.1.** Caso não haja nota fiscal pendente de pagamento ou prestação de garantia, a empresa será notificada a efetuar o pagamento administrativamente, ou, havendo resistência, a cobrança dar-se-á judicialmente.
- 21.** De acordo com a legislação federal em vigor, a empresa deverá cumprir integralmente o disposto no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, que veda a participação nesta Licitação de empresas que empreguem, para fins de trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menores de 18 anos e de qualquer trabalho a menores de 16 anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos. A constatação, a qualquer tempo, do uso de mão de obra infantil pela licitante que vier a ser contratada ensejará a rescisão da ata de registro de preços, sem qualquer ônus para a P.M.M.
- 22.** Perda da garantia oferecida, se houver, em caso de culpa pela rescisão contratual.
- 23.** Constatada a inexecução contratual ou a hipótese do subitem 13, será a contratada intimada da intenção da Prefeitura quanto a aplicação da penalidade, concedendo-se prazo para interposição de defesa prévia, nos termos do artigo 87, §2º e §3º da Lei nº. 8.666/93.
- 24.** Não sendo apresentada a defesa prévia pela contratada, ou havendo o indeferimento da mesma quando interposta, a Prefeitura providenciará a notificação da contratada quanto a aplicação da penalidade, abrindo-se prazo para interposição de recurso administrativo, nos termos do art. 19, I, "f" da Lei nº. 8.666/93.
- 25.** Além das expressas do Edital, poderão ser interpostas outras penalidades previstas no artigo 7º da Lei Federal 10.520/02 e nos artigos 87 e 88 da Lei Federal nº. 8.666/93, conforme a gradação da falta cometida.
- 26.** A inexecução total ou parcial da ata de registro de preços poderá ensejar sua rescisão, nos casos enumerados no artigo 78, no modo previsto pelo artigo 79, com as consequências previstas no artigo 80, todos da Lei Federal nº. 8.666/93.
- 27.** A Contratada estará sujeita ainda, às penalidades descritas no artigo 87 da Lei Federal nº. 8.666/93.

DA RESCISÃO CONTRATUAL

- 28.** A presente ata de registro de preços poderá ser rescindida: a) unilateralmente, nas hipóteses previstas no artigo 78, incisos I a XII e XVII, da lei federal nº. 8666/93; b) amigavelmente, por acordo entre as partes; c) judicial nos termos da legislação.
- 29.** Nos casos de rescisão administrativa, ficam asseguradas ao contratante as prerrogativas previstas nos incisos I a IV, do artigo 80, da lei supracitada.

DISPOSIÇÕES GERAIS

- 30.** O detentor da Ata de Registro de Preços fica obrigado durante sua vigência, a atender a todos os pedidos de fornecimento efetuados;
- 31.** Será pago o preço vigente na data em que a Ordem de Fornecimento ou instrumento equivalente for entregue ao detentor da ata de registro de preços, independentemente da data de entrega do produto na unidade requisitante, ou de qualquer revisão de preço deferida nesse intervalo de tempo.
- 32.** A recusa do detentor da ata de registro de preços em receber o pedido no prazo estipulado no item "14", caracterizará inexecução total e acarretará a aplicação das penalidades previstas neste Edital.
- 33.** O detentor da ata de registro de preços deverá comunicar ao Município toda e qualquer alteração de dados cadastrais para atualização.
- 34.** O presente pregão poderá ser anulado ou revogado, sempre mediante despacho motivado, sem que caiba a qualquer licitante direito à indenização.
- 35.** As quantidades indicadas no presente Edital são estimadas e servem como mera referência, podendo a Administração aumentá-las observado o limite de 25% (vinte e cinco por cento) estabelecido em lei, de acordo com sua necessidade ou no caso da adesão de outras unidades à Ata de Registro de Preços.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

36. Decairá do direito de solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o presente Edital o interessado que não se manifestar até o 2º (segundo) dia útil anterior à data da sessão do pregão, o que caracterizará aceitação de todos os seus termos e condições. Qualquer manifestação posterior que venham a apontar falha ou irregularidades que o viciariam não terá efeito de recurso perante a Administração.
37. A impugnação feita tempestivamente não impedirá o interessado de participar do processo licitatório.
38. As despesas serão suportadas pelas dotações orçamentárias indicadas na Ata de Registro de Preços constante do Anexo III, para o exercício vigente e para o exercício posterior.
39. O aperfeiçoamento da Ata de registro de preços é condicionado à existência de recursos suficientes para suportar as despesas pretendidas;
40. É vedada a subcontratação total ou parcial do objeto licitado, a associação do detentor da ata de registro de preços com outrem, a cessão ou transferência, total ou parcial, bem como a fusão, cisão ou incorporação, sem expressa anuência do Município.
41. A tolerância do Município com qualquer atraso ou inadimplência por parte do detentor da Ata de Registro de Preços não importará de forma alguma em alteração contratual ou novação.
42. É facultada ao pregoeiro ou a autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo.
43. O presente Edital, seus anexos e a proposta vencedora farão parte integrante da Ata de Registro de Preços, independentemente de transcrição.
44. **Impugnações** ao Edital só serão aceitas por escrito e protocoladas na Divisão de Compras, das 08:00 às 17:00 horas, de segunda a sexta-feira, no prazo máximo de 2 (dois) dias úteis antes da data marcada para recebimento das propostas, não serão aceitas impugnações enviadas por fax, e-mail e via correio.
45. **Questionamentos** a serem feitos sobre este edital só serão aceitos por escrito e desde que encaminhados à Divisão de Compras, no horário das 08:00 às 17:00 horas, de segunda a sexta-feira, no prazo máximo de 02 (dois) dias úteis antes da data marcada para recebimento das propostas.
46. As licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.
47. As licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.
48. Não havendo expediente na data designada para a realização da sessão pública, ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e local anteriormente estabelecido, desde que não haja decisão e comunicação do pregoeiro em contrário.
49. Na contagem dos prazos estabelecidos neste edital e seus anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente da Prefeitura.
50. Os servidores que integram a Comissão de Pregão foi constituída pelas Portarias nºs. 10.957 de 17/01/17 e 11.022 de 06/06/17.
51. As partes elegerão o Foro da Comarca de Mauá para qualquer procedimento administrativo ou judicial decorrente do processamento desta licitação e do descumprimento da ata de registro de preços dela originado.
52. Este edital contém as condições gerais do procedimento licitatório que em conjunto com os elementos específicos, contidos nos Anexos que o integram, regerão a licitação e a contratação específica.

Mauá, 29 de Setembro de 2017.

João Carlos Targa Carvalho
Diretor de Divisão de Compras
Secretaria de Finanças



ANEXO I

TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO: O presente Pregão tem como objeto o **FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO DESTINADOS AOS DEPARTAMENTOS DA PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.**

LOTE 01 – AÇO

ITEM	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	100	UN	ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS INDEPENDENTES- medida final 1970 X 900 X 400MM. Declarar marca e apresentar catálogo.
02	100	UN	ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS INDEPENDENTES - medida final 1700 X 900 X 400MM. Declarar marca e apresentar catálogo.
03	200	UN	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS- medida final 2.000 X 920 X 300MM (A X L X P). Declarar marca e apresentar catálogo.
04	150	UN	ARMÁRIO DE AÇO P/ PASTA SUSPensa COM 04 GAVETAS- medida final 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715. Declarar marca e apresentar catálogo.
05	100	UN	ESTANTE DE AÇO P/ LIVROS- Dimensões: 1.750 mm altura x 1000 mm largura x 640 mm profundidade. Declarar marca e apresentar catálogo.
06	100	UN	ARMÁRIO ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS SOBREPOSTAS - Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade. Declarar marca e apresentar catálogo.
07	100	UN	Roupeiro em Aço com 08 (oito) portas sobrepostas ; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 400 mm profundidade. Declarar marca e apresentar catálogo.
08	100	UN	ARQUIVO LATERAL 04 GAVETAS - 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade. Declarar marca e apresentar catálogo.
09	30	UN	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS E REVISTAS - confeccionado em chapa de aço, tubo e MDF. Declarar marca e apresentar catálogo.

REDUÇÃO MÍNIMA PARA LANCE = O LANCE MÍNIMO PARA O LOTE: SERÁ DE 0,5% (MEIO POR CENTO) QUE INCIDIRÁ SOBRE O MENOR VALOR DENTRE AS PROPOSTAS APRESENTADAS, E ASSIM, SUCESSIVAMENTE

LOTE 02 – CADEIRAS, POLTRONAS E SOFÁS

ITEM	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	150	UN	CADEIRA GIRATÓRIA polipropileno com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
02	150	UN	POLTRONA GIRATÓRIA espaldar baixo com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
03	150	UN	POLTRONA GIRATÓRIA espaldar baixo com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
04	150	UN	CADEIRA FIXA sem braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
05	100	UN	CADEIRA GIRATÓRIA em tela - Declarar marca e apresentar catálogo.
06	100	UN	LONGARINA DE 2 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.
07	100	UN	LONGARINA DE 3 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.
08	80	UN	LONGARINA DE 4 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.
09	30	UN	SOFÁ 1 LUGAR - Declarar marca e apresentar catálogo.
10	30	UN	SOFÁ 2 LUGARES - Declarar marca e apresentar catálogo.
11	30	UN	SOFÁ 3 LUGARES - Declarar marca e apresentar catálogo.
12	100	UN	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL - Declarar marca e apresentar catálogo.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

ITEM	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	150	UN	CADEIRA GIRATÓRIA polipropileno com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
13	100	UN	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO plástico com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.
14	100	UN	CADEIRA FIXA DE DIALOGO - Declarar marca e apresentar catálogo.
15	100	UN	CADEIRA SECRETÁRIA - SEM BRAÇO Declarar marca e apresentar catálogo.
16	100	UN	CADEIRA SECRETÁRIA - COM BRAÇO Declarar marca e apresentar catálogo.
17	100	UN	CADEIRA DIRETOR- Declarar marca e apresentar catálogo.
18	50	UN	CADEIRA PRESIDENTE - Declarar marca e apresentar catálogo.

REDUÇÃO MÍNIMA PARA LANCE = O LANCE MÍNIMO PARA O LOTE: SERÁ DE 0,5% (MEIO POR CENTO) QUE INCIDIRÁ SOBRE O MENOR VALOR DENTRE AS PROPOSTAS APRESENTADAS, E ASSIM, SUCESSIVAMENTE

LOTE 03 – MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	150	UN	MESA RETANGULAR com gaveta.- Declarar marca e apresentar catálogo.
02	100	UN	ARMÁRIO EXTRA ALTO 02 PORTAS - (com 01 prateleira fixa e 03 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 2200 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
03	150	UN	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS (com 03 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm. - Declarar marca e apresentar catálogo.
04	150	UN	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS BAIXAS - (com 02 prateleiras reguláveis) Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm.- Declarar marca e apresentar catálogo.
05	100	UN	ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS (com 02 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 1100 L: 800 P:500 mm.- Declarar marca e apresentar catálogo.
06	100	UN	ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS (com 01 prateleiras regulável) - Dimensões: A: 745 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
07	100	UN	ARMÁRIO 04 PORTAS - Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
08	30	UN	MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A: 745 L: 2700 P: 1100 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
09	30	UN	MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A: 745 L: 5000 P: 1250 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
10	50	UM	MESA GERENTE - Dimensões: A: 745 L: 1600 x 2050 P: 800 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
11	300	UN	GAVETEIRO VOLANTE - 400 - 3 gavetas (2 gavetas médias e 01 gaveta para arquivo) - Dimensões: A: 640 L: 400 P: 460 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
12	50	UN	MESA DIRETORIA Dimensões: A: 745 L: 2050 P: 1800 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
13	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 800 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
14	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1000 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
15	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1200 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
16	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1360 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
17	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1600 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
18	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 2000 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.
19	100	UM	ARMÁRIO MODULADO - Dimensões: A:2000 L:3820 P:470 mm Declarar marca e apresentar catálogo.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

ITEM	QTDE	UNIDADE	DESCRIÇÃO
01	150	UN	MESA RETANGULAR com gaveta.- Declarar marca e apresentar catálogo.
20	50	UM	MESAS EM L - Dimensões: A: 745 L: 1200 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
21	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L:1200 P: 600 mm . Declarar marca e apresentar catálogo.
22	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1200x1600 P: 600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.
23	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1400x1400 P:600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.
24	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L: 1500x1500 P: 600mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
25	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L:1400x1600 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
26	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1600x1600 P: 600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.
27	50	UM	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L: 1800x2000 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
28	30	UM	MESAS EM GOTA- Dimensões: A:745 L: 1600x2400 P: 600/800mm. Declarar marca e apresentar catálogo.
29	30	UN	CONJ REFEITÓRIO- TAMANHO ADULTO- Dimensões: A: L: P: mm. Declarar marca e apresentar catálogo.

REDUÇÃO MÍNIMA PARA LANCE = O LANCE MÍNIMO PARA O LOTE: SERÁ DE 0,5% (MEIO POR CENTO) QUE INCIDIRÁ SOBRE O MENOR VALOR DENTRE AS PROPOSTAS APRESENTADAS, E ASSIM, SUCESSIVAMENTE

ESPECIFICAÇÕES DETALHADAS DOS LOTES :

LOTE 01 – AÇO

ITEM 01 - ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS independentes - Armário em Aço com 02 (duas) portas de abrir, com 04 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, com seguintes características: Móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em mdf, cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; **Dimensões externas do armário 1970 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade**; com sapatas em polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura do corpo e das portas em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 02 (duas) Portas de abrir com 03 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 02 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; Fechadura cromada tipo maçaneta, com arelho quadrado de 70 x 70 mm. com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm e comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimentando o sistema de cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras proporcionando nível de inclinação zero; 04 (quatro) prateleiras em madeira MDP- 18 mm. de espessura medindo 895 mm de largura x 350 mm de profundidade com revestimento melamínico texturizado nas duas faces, com bordas retas e acabamento com fita de PVC de 1 mm, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “L” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente; O armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 02 - ARMÁRIO EM AÇO COM 02 (DUAS) PORTAS DE ABRIR, com dois compartimentos independentes, 03 (três) prateleiras internas cada lado, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do



fabricante; **Dimensões: 1700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade**; com sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso à base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C proporcionando a perfeita aderência da tinta na chapa; Divisão vertical interna dobrada em perfil "U" de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças internas, não aparentes externamente, em cada porta, enroladas em chapa 18 (1,20 mm), divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta para identificação do usuário, medindo 56 x 30 mm; Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixadas na porta através de solda a ponto; Microvenezianas para ventilação, estampadas na testeira do lado esquerdo do armário, tendo 04 rasgos oblongos com ângulo de 45 graus medindo 11 x 8 mm com espaçamento de 4 mm entre eles; Fechadura tipo Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo "T" cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto, em chapa 18 (1,20 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero; 03 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm), sendo 2 removíveis e reguláveis e 1 fixa, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior e 1 (um) reforço ômega na parte inferior, soldado eletricamente a ponto, na direção longitudinal, tendo a largura de 30 mm de nervura mais abas de 10 mm no total de 50 mm, para suportar 50 kg distribuídos uniformemente. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 03 - ESTANTE DE AÇO, DESMONTÁVEL COM 06 (SEIS) PRATELEIRAS, travamento das laterais e no fundo em forma de "X", com as seguintes características: Móvel todo em aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; **Dimensões: 2.000 mm altura x 920 mm largura x 420 mm profundidade**; Chapas em aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso à base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa; 4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2.000 mm x 34 mm x 34 mm em chapa 14 (2,00 mm) com furação oblonga de 8,5 x 36 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm; 06 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 5 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm mais abas de 10 mm de largura chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 100 kg distribuídos uniformemente; 04 (quatro) pares de reforços em "X", sendo 02 (dois) em cada lateral da estante, fabricadas em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 575 x 25 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes; 1 (um) par de reforço em "X" no fundo, fabricado em chapa 16 (1,50 mm), medindo cada vareta 1210 x 25 mm, possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes e um no meio para parafusar o reforço na parte traseira da estante; 69 (sessenta e nove) parafusos sextavados na medida de ¼ x ½ e 69 (sessenta e nove) porcas sextavadas de ¼, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 04 - ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS - Arquivo em Aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; **Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade**; com sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% polyester formando uma camada de 60 micras de tinta curadas em estufa de 200°C proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; Estrutura interna com 2 (dois) reforços em cada lado, fixadas no sentido vertical e 04 (quatro) canaletas horizontais em formato de "U" chapa de aço 20 (0,75 mm) em cada lado da estrutura, fixadas através de solda a ponto no reforço interno, para apoiar o carrinho telescópico; 08 (oito) travessas soldadas na parte frontal e posterior do corpo do arquivo proporcionando maior estabilidade ao produto; O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de "U" soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe da guia da gaveta, proporcionando a sua abertura total e suportar uma carga de 20 kg distribuídos, possui uma trava de segurança para evitar a queda da gaveta quando estiver totalmente aberta; Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves, com dispositivo que trava simultaneamente



todas as gavetas através de uma barra de aço com 4 gatilhos ponteados a um ferro de ¼ e 95 mm, dobrados em um ângulo de 45°, fixada na fechadura que aciona o sistema de tranca; Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cromado e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm. O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 05 - ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS - Prateleiras em chapa de aço 24 (0,60mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm. Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm.largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 24 (0,60 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 06 - ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS SOBREPOSTAS - Roupeiro em Aço com 16 (dezesesseis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com aba de 10 mm servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Prateleiras interna em perfil dobrado de 30 mm, separando os vãos no sentido horizontal e servindo de batente para as portas; Dobradiças externas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Pés em forma triângulo, ponteadado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm, o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 07 - ROUPEIRO DE AÇO COM 08 (OITO) PORTAS SOBREPOSTAS - com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com as seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C, permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 30 mm; Divisão vertical, interna dobrada em perfil de 30 mm em "L" de 10 mm, inteiriço, dividindo o roupeiro em dois corpos verticais e servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna dobradas em perfil "U" de 30 mm individuais, servindo de prateleira e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Portas com sistema de tranca com triplo travamento, sendo um ponto inferior, um superior e outro ponto médio da porta. As trancas são acionadas por uma fechadura cilíndrica tipo Yale com arelho de aço retangular medindo 60 mm x 28 mm com um furo central para encaixe da fechadura que aciona simultaneamente o sistema cremona com três pontos de tranca, sendo 2 varões de ferro de 3/16 com 220 mm e um pino de 60 mm, reto, que travam a porta na parte superior, inferior e no meio do vão, as travas tem um ponto comum, de onde partem para seus respectivos alojamentos e



consequentemente o travamento das portas, dando maior segurança ao usuário. Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampada na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário, medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas por um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 08 - ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS PARA PASTAS SUSPENSAS - Tamanho escritório, móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,60 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aere transportados, sem contato manual, por um tunel onde recebem tratamento químico antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% polyester formando uma camada de 60 micras de tinta curadas em estufa de 200°C proporcionando perfeita cura e aderenciada tinta na chapa; Tampo e frente das gavetas em madeira MDP-18 MM de espessura com revestimento melaminico texturizado nas duas faces, bordas retas com acabamento em PVC de 1 mm, fixação com parafusos 4/12 auto atarraxante; Estrutura interna com 2 (dois) reforços em cada lado, fixados no sentido vertical e 4 (quatro) canaletas horizontais em forma de "U" chapa 20 (0,90 mm) em cada lado da estrutura, fixadas através de solda a ponto no reforço interno, para apoiar os trilhos telescópico, 8 (oito) travessas soldadas na parte frontal e posterior do corpo do arquivo, proporcionando maior estabilidade ao produto; O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de "U" soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensas; Trilhos telescópicos progressivos em aço inox, medindo 40 mm de largura x 550 mm de comprimento dotados de micro esferas de aço, que proporcionam um deslizamento suave preciso e resistente, permitindo a abertura total das gavetas e possui trava de segurança para evitar a queda da gaveta quando estiver totalmente aberta, estando apta a suportar uma carga de 45 kg distribuídos; Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves, com dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas através de uma barra de aço com 4 gatilhos ponteados a um ferro de ¼ e 95 mm, dobrados em um ângulo de 45°, fixada na fechadura que aciona o sistema de tranca; Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cromado e parafusado na frente das gavetas; Porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 70 x 35 mm. O arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 09 - CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS E REVISTAS, confeccionado em chapa de aço, tubo e MDF. Partes metálicas com tratamento químico através do sistema antiferruginoso, fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 70 micras. Estrutura tubular confeccionada em tubo com diâmetro de 25,4mm e espessura de 1,5mm. 04 rodízios com diâmetro de 75mm, com superfície de rodagem revestida em borracha termoplástica, a alça para transporte deverá ser no sentido horizontal e ser parte integrante da estrutura de sustentação. Corpo principal confeccionado em MDF com espessura de 15mm. 03 prateleiras confeccionadas em aço 0,90 mm, inclinadas a 15 graus, possibilitando a melhor visualização e acomodação do material carregado. Dimensões mínimas: Altura: 140,5cm, Largura: 61,5cm, Profundidade: 60,5cm. ; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

LOTE 02 – CADEIRAS, POLTRONAS E SOFÁS

ITEM 01 - CADEIRA GIRATÓRIA POLIPROPILENO COM BRAÇO - Cadeira giratória de escritório com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contra capa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural, por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. **Características dimensionais do assento:** Largura mínima do assento de 470 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 430 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Suporte em formato de "U" ligado ao mecanismo sincronizado auto ajustável que age como suporte do encosto e é estruturado em resina de engenharia de alto desempenho. Tal suporte em formato de "U" é injetado em polipropileno copolímero, com cor similar ao revestimento do assento e possui alma de aço para reforço estrutural, que não fica aparente, totalmente recoberta pela injeção de polipropileno (alma inserida na matriz, antes da injeção). O suporte em "U" de fixação do encosto e o encosto não podem ser uma peça única, pois dessa sorte, o encosto fragiliza os braços. Tal suporte em "U" também serve de fixação dos braços que são reguláveis, com alma



para o corpo estrutural do braço com reforço em aço e corpo e apoio totalmente injetados em polipropileno, com dimensões mínimas de 70 mm de largura por 210 mm de comprimento, injetados na mesma cor do quadro estrutural e tela do encosto. Possuem regulagem de altura em 05 pontos, no mínimo. Mecanismo do tipo sincronizado, auto ajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3 mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro ou alumínio de acabamento polido ou com pintura eletrostática a pó, apresentando diâmetro externo mínimo total de 690 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 320 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão a gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro, tipo "W" ou "H", conforme ABNT NBR 13962/06. Apresenta distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo e distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 02 - POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇO - Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: - Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003 - Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003 - Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003 - Densidade: entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003 - Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003 - Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003 - Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003 - Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003 - Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003 - Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003 - Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% - Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 - Isenta de Clorofluorcarbono. Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura mínima de 470 mm, profundidade de superfície mínima de 460 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura mínima de 455 mm e profundidade de superfície mínima de 445 mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas



características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): 393 mm Extensão vertical: 355 mm Espessura mínima predominante: 35 mm Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça Mecanismo com flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada tipo "U" com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65 mm, com conificação para receptação do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°, com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55 mm. Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, à partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8 mm; perfazendo tais eixos, há oito lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade, tal alavanca, possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento. Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, à partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0 mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3 mm de espessura dobrada em forma de "U", com largura de 36 mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos Fixação do extensor de encosto ao estrutural através de dispositivo plástico, do tipo "caneca" articulada, que permite movimento oscilante angular do encosto, de modo a adequar-se melhor às alternâncias posturais do usuário ao longo do expediente. Tal caneca fica totalmente protegida do usuário através do acabamento proporcionado pela contra capa injetada em termoplástico para o encosto, permanecendo interna à tal contra capa e não aparente na porção externa do contra encosto. Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220 °C. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 620 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 120 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 310 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui 07 reforços tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Cada pata possui largura mínima de 24 mm na porção das patas que se localiza na região de alojamento dos rodízios e, de 28 mm, na porção das patas que ficam em até, 25 mm, do cônico central de alojamento do pistão. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 115 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão ou por meio de sopro (blow molding process), de três elementos (estágios), da mesma cor das contra capas injetadas em termoplásticos para assento e encosto, bem como da carenagem e apoio superior para os braços. Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, anti risco, com banda de rodagem em material resiliente, poliuretano ou similar, sendo classificado do tipo "W", com cores diferentes para o centro da roda e a banda de rodagem. Apresenta distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. A parte superior do rodízio, injetada em termoplástico, possui diâmetro que harmoniza com a porção inferior da terminação da pata da base. Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,76 mm (3/16"), com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e cura em estufa a 250o C. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno injetado na cor preta e



apoia braço com estrutura metálica interna de aço carbono recoberta com poliuretano injetado pré polímero integral skin texturizado na cor preta, com dimensões mínimas de 85 mm de largura por 265 mm de comprimento. Formato orgânico do apoio superior com raios nos quatro cantos para eliminar cantos vivos, formato oval, sendo a porção frontal mais larga do que a porção traseira do apoio, proporcionando excelente ergonomia à partir da anatomia e geometria do apoio. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 03 - POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇO - Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça Mecanismo com flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada tipo "U" com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65 mm, com conificação para recepção do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°, com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55 mm. Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, à partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8 mm; perfazendo tais eixos, há oito lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade, tal alavanca, possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento. Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, à partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0 mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3 mm de espessura dobrada em forma de "U", com largura de 36 mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos Fixação do extensor de encosto ao estrutural através de dispositivo plástico, do tipo "caneca" articulada, que permite movimento oscilante angular do encosto, de modo a adequar-se melhor às alternâncias posturais do usuário ao longo do expediente. Tal caneca fica totalmente protegida do usuário através do acabamento proporcionado pela contra capa injetada em termoplástico para o encosto, permanecendo interna à tal contra capa e não aparente na porção externa do contra encosto. Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220 °C. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 620 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 120 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 310 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui 07 reforços tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça. Cada pata possui largura mínima de 24 mm na porção das patas que se localiza na região de alojamento dos rodízios e, de 28 mm, na porção das patas que ficam em até, 25 mm, do cônico central de alojamento do pistão. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 115 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26' 16" para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão ou por meio de sopra (blow molding process), de três elementos (estágios), da mesma cor das contra capas injetadas em termoplásticos para assento e encosto, bem como da carenagem e apoio superior para os braços. Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, anti risco, com banda de rodagem em material resiliente, poliuretano ou similar, sendo classificado do tipo "W", com cores diferentes para o centro da roda e a banda de rodagem. Apresenta distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. A parte superior do rodízio, injetada em termoplástico, possui diâmetro que



harmoniza com a porção inferior da terminação da pata base. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 04 – CADEIRA FIXA SEM BRAÇO - Cadeira fixa de diálogo, de espaldar baixo, com apóia braços fixos opcionais, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm, sendo que a espessura de cada lâmina não é superior à 1,5 mm, dotado de contra capa injetada em polipropileno copolímero com espessura mínima predominante de 1,8 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Encosto estruturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com espessura mínima predominante de 3 mm, dotado de diversas aletas e nervuras para reforço estrutural, dotado de quatro pontos para encaixe da contra capa de encosto, que é injetada em polipropileno copolímero e possui espessura mínima predominante de 2,5 mm, com raio nas quatro intersecções que foram os cantos da peça. Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 355 de extensão vertical; 390 de largura; 30 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 460 mm de profundidade de superfície; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 3,00 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento e fixação da haste tubular de estruturação do encosto. Assento com inclinação fixa entre -2º e -7º. Flange universal fundida, através do processo Metal Inert Gas, à estrutura contínua, com assento em suspensão (balanço) da cadeira, manufacturada em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 1” (25,40 mm) e espessura de parede mínima de 3,0 mm. Haste tubular de estruturação do encosto manufacturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,9 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼”. Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 05 - CADEIRA GIRATÓRIA EM TELA - Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, com espessura de 14 mm, este estrutural, por meio de adesivo de contato, recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano, de alta densidade, alta resiliência, ótimo fator conforto e baixa fadiga dinâmica. O assento possui a borda frontal arredondada, para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, bem como pouca conformação em sua base, para facilitar a alternância postural do usuário durante o uso do produto. Acabamento do assento executado em capa feita com o próprio material de revestimento ou em material non woven, sem utilização de perfis de bordo ou contra capas injetadas em polipropileno, utilizando-se de costuras perimetrais no assento. Características dimensionais para a espuma do assento: Largura mínima do assento de 475 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 485 mm, ambas as medidas tiradas do eixo de simetria da peça, respectivamente nos sentidos transversal e longitudinal. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 40 mm. Além de tais características dimensionais e de anatomia, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 168 e 170 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003 Tensão de Alongamento: entre 80 e 82 % - método utilizado: ABNT NBR 8515:2003 Resistência ao Rasgo: entre 690 e 700 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516:2003 Densidade: entre 50 e 55 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537:2003 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619:2003 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797:2003 Força de Indentação a 40%: entre 260 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176:2003 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003 Fadiga Dinâmica 40% Pfi: entre 10 e 15% - método utilizado - ABNT NBR 9177:2003 Resistência à Compressão: entre 8 e 10 kPa - método utilizado - ABNT NBR 8910:2003 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Isenta de Clorofluorcarbono. Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em nylon com fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário. Encosto com raio de curvatura transversal para acomodação da região lombar de, no mínimo,



400 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,35 mm, não sendo a fixação do encosto executada no compensado de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira. Aspectos dimensionais mínimos do encosto: Extensão vertical: 570 mm Largura do encosto: 445 mm Apoio lombar independente, regulável na altura, sem pontos definidos de parada. Peça estruturada em termoplástico injetado em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero ou nylon com adição de fibra de vidro (poliamida), sendo ligada às laterais internas do quadro estrutural do encosto através de duas hastes com largura mínima de 40 mm e espessura mínima de 4,0 mm. Cada haste de ligação ao estrutural do encosto possui uma aleta, tipo pegador, com altura de 13 mm e espessura mínima de 7 mm. Tal pegador facilita o ajuste de altura do apoio lombar por parte do usuário. O apoio lombar também é constituído de uma almofada de espuma flexível de poliuretano injetada (moldada), com características idênticas às especificadas para a espuma do assento, que recebe posterior aplicação de revestimento, sendo tal peça ligada ao estrutural do apoio lombar por um chassi injetado em termoplástico copolímero, com espessura mínima de 1,50 mm, clicado à peça estrutural por meio de 06 pinos de encaixe sob pressão. Os dimensionais mínimos da peça de espuma que proporciona o apoio lombar ao usuário são os seguintes: Largura: 240 mm Extensão vertical: 90 mm. Espessura média predominante da peça: 20 mm. Mecanismo do tipo sincronizado, autoajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema antiimpacto. Dispõe de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 3 mm. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. O diferencial proporcionado por esse tipo de mecanismo é o sistema de ajuste automático do coeficiente de tensão das molas que tencionam o movimento de reclinção. O mecanismo possui um sistema que reconhece, automaticamente, o peso do usuário e ajusta-se a este, de modo que o usuário utilize o sistema com o melhor fator conforto possível, sem necessitar do ajuste do coeficiente de tensão por meio de manípulo de rotação, manual. O mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 620 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 120 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 310 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica. Cada pata, em sua porção inferior, possui 07 reforços tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça. Cada pata possui largura mínima de 24 mm na porção das patas que se localiza na região de alojamento dos rodízios e, de 28 mm, na porção das patas que ficam em até, 25 mm, do cônico central de alojamento do pistão. Ajuste milimétrico de altura do assento por meio de acionamento de pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 03, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 80 mm, diâmetro de curso de 28 mm, com conificação superior de 1° 26’ 16” para acoplamento através de cone Morse ao mecanismo e conificação inferior para acoplamento à base de cinco patas, alojamento cilíndrico para o curso manufaturado em chapa de aço carbono com aplicação de pintura epóxi pó ou opção de acabamento cromado, com bucha interna injetada em termoplástico de alto desempenho, provida de componentes internos que permitam suave deslizamento e minimização de ruídos para a movimentação de 360° do dispositivo. Pistão conificado com tamanho vertical reduzido, usualmente empregado na composição de cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Capa telescópica de acabamento e proteção do pistão à gás, manufaturada em termoplástico copolímero, injetado em alta pressão ou por meio de sopro (blow molding process), de três elementos (estágios), da mesma cor das contra capas injetadas em termoplásticos para assento e encosto, bem como da carenagem e apoio superior para os braços. Tal peça é importante componente para proteção contra partículas que possam atrapalhar o bom funcionamento do pistão, bem como elemento estético da base, para acabamento da coluna e do curso do pistão. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, tipo “H”, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 64 mm. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 06 - LONGARINA DE 2 LUGARES ESTOFADA - ESPUMA DO ASSENTO - manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. **COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO** - Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm. **CONTRACAPA DO ASSENTO** - Contracapa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços.



A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, a partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. **ENCOSTO - ESPUMA DO ENCOSTO** - do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450 mm Extensão vertical: entre 400 e 420 mm Espessura mínima predominante: 35 mm. **ESTRUTURAL DO ENCOSTO** - Encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. **CONTRACAPA DO ENCOSTO** Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. **SUPORTE TUBULAR FIXO PARA ENCOSTO** Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼”. Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa a 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. **VIGA HORIZONTAL TUBULAR PARA SUSTENTAÇÃO E SISTEMA DE PLATAFORMAS PARA ASSENTOS** Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0º e -7º. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. **BASES PARA A LONGARINA** em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma “canoa invertida”, com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 07- LONGARINA DE 3 LUGARES ESTOFADA - ESPUMA DO ASSENTO - manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. **COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO** Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de



maneios sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm. CONTRACAPA DO ASSENTO - injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contracapa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "U" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira.- ENCOSTO - ESPUMA DO ENCOSTO - tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450 mm Extensão vertical: entre 400 e 420 mm Espessura mínima predominante: 35 mm. ESTRUTURAL DO ENCOSTO - estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. CONTRACAPA DO ENCOSTO Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. SUPORTE TUBULAR FIXO PARA ENCOSTO - Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada a partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. VIGA HORIZONTAL TUBULAR PARA SUSTENTAÇÃO E SISTEMA DE PLATAFORMAS PARA ASSENTOS - Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0º e -7º. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de "U", manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16", sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento de modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. BASES PARA A LONGARINA em formato de "T" invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma "canoa invertida", com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa a 220 graus Celsius. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 08 - LONGARINA DE 4 LUGARES ESTOFADA - ESPUMA DO ASSENTO - manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos



membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. COMPENSADO ESTRUTURAL DO ASSENTO - estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm. CONTRACAPA DO ASSENTO injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. Tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. ENCOSTO - ESPUMA DO ENCOSTO - do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo HR, isenta de CFC, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: Largura (aferição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06): entre 440 e 450 mm Extensão vertical: entre 400 e 420 mm Espessura mínima predominante: 35 mm. ESTRUTURAL DO ENCOSTO - estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. CONTRACAPA DO ENCOSTO - Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. SUPORTE TUBULAR FIXO PARA ENCOSTO - Haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. Tal haste é aparafusada à flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼” ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼”. Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. VIGA HORIZONTAL TUBULAR PARA SUSTENTAÇÃO E SISTEMA DE PLATAFORMAS PARA ASSENTOS Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0o e -7o . Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. BASES PARA A LONGARINA em formato de “T” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo Metal Inert Gas à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma “canoa invertida”, com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 09 -SOFÁ 01 LUGAR - Sofá com dois braços. Acabamento totalmente revestido em tecido. O modelo só pode ser produzido com a costura do seu design original, pois ela define a forma e acabamento da peça Estrutura OSB e madeira de eucalipto reflorestada, com tratamento anti-mofo, seca em estufa. Alguns componentes são montados em base pré-dimensionadas (gabaritos). São usadas cantoneiras com ângulo de 90 graus para reforçar a estrutura e o ajuste no esquadro. Assento, encosto e braços possuem percintas elásticas Altura do assento ao chão 450 mm, Altura do braço ao chão 700 mm, Largura do braço no mínimo 160 mm, Altura Total 700 mm, Profundidade total: 780 mm, Altura livre do encosto: 300 mm. Profundidade livre do assento de 500 mm Assento, encosto e braços: revestida por manta de fibra poliéster Estrutura em aço com acabamento em banho de cromo. Medidas Largura sofá de 01 lugar: 930 mm. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 10 - SOFÁ 02 LUGARES - Sofá com dois braços. Acabamento totalmente revestido em tecido. O modelo só pode ser produzido com a costura do seu design original, pois ela define a forma e acabamento da peça Estrutura OSB e madeira de eucalipto reflorestada, com tratamento anti-mofo, seca em estufa. Alguns componentes são montados em base pré-dimensionadas (gabaritos). São usadas cantoneiras com ângulo de 90 graus para reforçar a estrutura e o ajuste no esquadro. Assento, encosto e braços possuem percintas elásticas Altura do assento ao chão 450 mm, Altura do braço ao chão 700 mm, Largura do braço no mínimo 160 mm, Altura Total 700 mm, Profundidade total: 780 mm, Altura livre do encosto: 300 mm. Profundidade livre do assento de 500 mm Assento, encosto e braços: revestida por manta de fibra poliéster Estrutura em aço com acabamento em banho de cromo. Medidas sofá de 02 lugares: 1530 mm Largura. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 11 -SOFÁ 03 LUGARES - Sofá com dois braços. Acabamento totalmente revestido em tecido. O modelo só pode ser produzido com a costura do seu design original, pois ela define a forma e acabamento da peça Estrutura OSB e madeira de eucalipto reflorestada, com tratamento anti-mofo, seca em estufa. Alguns componentes são montados em base pré-dimensionadas (gabaritos). São usadas cantoneiras com ângulo de 90 graus para reforçar a estrutura e o ajuste no esquadro. Assento, encosto e braços possuem percintas elásticas Altura do assento ao chão 450 mm, Altura do braço ao chão 700 mm, Largura do braço no mínimo 160 mm, Altura Total 700 mm, Profundidade total: 780 mm, Altura livre do encosto: 300 mm. Profundidade livre do assento de 500 mm Assento, encosto e braços: revestida por manta de fibra poliéster Estrutura em aço com acabamento em banho de cromo. Medidas sofá de 03 lugares: 2100 mm. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 12 -CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL - Cadeira Fixa. Assento e Encosto Injetados em polipropileno copolímero virgem (PP) estruturado, com pigmento e aditivo retardante ao desbotamento causado pelos raios UV (resistência contra raios ultravioleta). Encosto com reforços na parte traseira ("abas" entre o canal onde entra o tubo metálico e a parte de apoio das costas), dando maior resistência sem tirar a flexibilidade. Encaixe do encosto no tubo metálico fixado por pinos plásticos. O assento possui forma anatômica, que acompanha a posição natural das pernas e da região glútea, sem saliências retas na borda e com leve raio frontal, que facilita a circulação sanguínea das pernas. Medidas: assento 465 mm x 400 mm e encosto 465 mm x 255 mm. Estrutura metálica com suportes do encosto são em tubo de aço carbono 1008/1010 oblongo 16 x 30 mm com espessura de parede de 1,20 mm conformados e soldados juntamente com duas travessas de reforço em tubo redondo de $\varnothing 3/4$ " com espessura de parede de 1,20 mm. Os tubos das travessas sob o assento possuem ponteiros plásticos de acabamento em polipropileno $\varnothing 3/4$ " e os suportes do encosto / assento, sapatas plásticas de 16x30mm. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 13 - CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO PLÁSTICO COM BRAÇO - Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b) e c) da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº 3.751, de 1990). Aspectos dimensionais das espumas: Assento: largura de 485 mm, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. Assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm, com largura de 475 mm e profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 425 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensando o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm, para melhor alojar o mecanismo sincronizado e é dotada de ressalto nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. Encosto do tipo espaldar alto, de conceito fraque, onde a borda inferior do encosto passa para baixo da linha projetada pela parte superior do assento, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 50 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). Na parte posterior do encosto, em seu hemisfério inferior, a peça é dotada de diversos reforços com suas aletas em forma de "X", melhorando o desempenho mecânico da peça, sendo tais reforços totalmente cobertos por uma sobrecapa traseira para o hemisfério inferior do contra encosto que permite, inclusive, a cobertura da lâmina de junção do encosto. Tal sobrecapa (tampa), é injetada em termoplástico copolímero do tipo polipropileno, em alta pressão e possui raio de curvatura que harmoniza perfeitamente com a geometria do encosto. Aspectos dimensionais mínimos do encosto de 455 mm de largura



mínima na porção da saliência para apoio lombar, 590 mm de extensão vertical, medida ao longo do seu eixo de simetria e espessura média predominante da peça de, no mínimo, 5 mm. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 73 mm, com vinco (estampo) de reforço estrutural, do tipo lâmina, dobrada à 83 graus em relação ao plano vertical, com tratamento de superfície por pintura à pó, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 °C. Lâmina do tipo up n' down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), uma mola tipo "U" com diâmetro mínimo do aço de 1,9 mm e chapa de aço estampada com dobras para reforço e espessura mínima de 1,9 mm com tratamento de superfície através de pintura à pó, tal sistema permite o ajuste do encosto em 06 pontos distintos, com curso mínimo de 55 mm Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dotado de placa na região traseira (rabicho) manufaturada em chapa de aço com espessura de 4 mm, com acabamento injetado em termoplástico com 2 mm de espessura entre a placa traseira e a porção do assento do mecanismo. Tal mecanismo possui plataforma para fixação do assento manufaturada à partir de chapa de aço com 3 mm de espessura mínima, estampada, com dobras, e é dotado de sub plataforma em alumínio injetado, todos estes componentes, com exceção do acabamento termoplástico, recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 200 – 250 o C. Esse mecanismo também dispõe de manípulo ergonômico frontal, que possibilita o ajuste do coeficiente elástico da mola helicoidal que tenciona o movimento de reclinção de assento e encosto, adaptando desse modo, a tensão do movimento de reclinção de assento e encosto ao biótipo do usuário, permitindo o uso da poltrona por biótipos distintos. Além do manípulo citado supra, o mecanismo ainda dispõe de dois manípulos laterais, porém não são acionados por torção helicoidal, mas por um simples toque, sendo um para acionamento do pistão à gás e outro, para acionamento/liberação da trava do movimento de reclinção sincronizada. Base cinco patas manufaturada em alumínio injetado com acabamento por meio de pintura eletrostática à pó na cor preta, apresentando design moderno, de formato arcado, proporcionando maior resistência mecânica, com parede mínima de 3 mm, provida de reforços estruturais na região inferior das patas, com 62 mm de altura mínima na região do cônico central de alojamento do pistão, bem como apresentando 33 mm de altura na região de alojamento do pino do rodízio. Altura total da base de 139 mm e raio da pata mínima de 333 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962/06 para este quesito dimensional, bem como para os quesitos de ponto de estabilidade e número de pontos de apoio, preconizados pela mesma Norma Técnica. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta, anti risco, apresentando distância mínima entre o ponto de apoio da roda e o eixo de giro do rodízio de 18 mm, no mínimo, além de 7 mm para largura mínima da superfície de rolamento, bem como 1,5 mm para raios mínimos, interno e externo. Tais rodízios apresentam distância entre rodas entre 15 e 22 mm, são manufaturados em termoplásticos de alto desempenho, com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. Para as bases com design piramidal, este tipo de rodízio produzido especialmente com diâmetro do acabamento traseiro harmonizando perfeitamente com a parte inferior da pata da base Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em aço carbono tubular, de formato elíptico, cujas medidas externas não devem ser inferiores à 27 mm por 49 mm, com espessura de parede mínima de 1,20 mm. Tal estrutural vertical é ligado, por meio de dois parafusos sextavados internos, à chapa horizontal de acoplamento ao estrutural de assento, manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 5 mm, que é provida de três orifícios oblongos, cuja medida entre furos permite uma fixação triangular, de 55 mm por 55 mm. Braço provido de ajuste vertical, através de acionamento de botão externo lateral com empunhadura ergonômica, injetado em polipropileno que, por sua vez, aciona um sistema de funcionamento manufaturado em peças de alumínio injetado, aço carbono e resinas de engenharia, tais como molas e cremalheira interna, responsáveis pelo travamento e liberação do ajuste vertical. Este equipamento permite que o braço apresente funcionalidade em seis posições verticais distintas, abrangendo um intervalo de 68 mm, no mínimo. As partes do estrutural vertical do braço e junção deste estrutural com a chapa horizontal de acoplamento ao assento são providas de acabamento tipo carenagem, injetado em termoplástico copolímero tipo polipropileno ou superior, que protege contra acúmulos de partículas estranhas ao produto, além de oferecer acabamento e proteção ao usuário contra as partes móveis internas do equipamento. As partes metálicas aparentes do estrutural tubular vertical e da chapa de aço horizontal de acoplamento ao assento recebem tratamento de superfície por meio de pintura à pó na cor preta, por meio do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de estabilização, desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200o C ou com opção em aço cromado. Tal estrutural vertical tubular é acoplado, em sua porção superior, por meio de dois parafusos tipo Phillips, ao apoio braço, manufaturado em poliuretano integral skin, pré polímero termofixo, com textura alma de aço estrutural, apresentando alta densidade e toque macio, promovendo alto fator conforto ao usuário, com bordas arredondadas. Dimensões mínimas do apoio braço de 70 mm de largura nas extremidades, 257 mm de comprimento e 85 mm de largura na região do eixo de simetria no plano longitudinal. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 14 - CADEIRA FIXA DE DIALOGO - Cadeira fixa de diálogo, de espaldar baixo, sem apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). A espuma deverá apresentar as seguintes características



físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. Flange universal fundida, através do processo Metal Inert Gas, à estrutura contínua, com assento em suspensão (balanço) da cadeira, manufaturada em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 1" (25,40 mm) . Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 15 - CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO - Cadeira Giratória, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). A espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 16 - CADEIRA SECRETÁRIA COM BRAÇO - Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). A espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO₂) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 17 - CADEIRA DIRETOR - Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 470 de extensão vertical; 450 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade ; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. A espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Regulagem de tensão do relax é através de manopla



giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário. Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 18 - CADEIRA PRESIDENTE - Cadeira Giratória, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 610 de extensão vertical; 450 de largura; 40 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade ; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.

A espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: Tensão de Ruptura: entre 130 e 140 kPa - método utilizado: ABNT NBR 8515 Tensão de Alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: ABNT NBR 8515 Resistência ao Rasgamento: entre 490 e 500 N/m - método utilizado: ABNT NBR 8516 Densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537 Resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: ABNT NBR 8619 Deformação Permanente à Compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado ABNT NBR 8797 Força de Indentação a 25%: entre 250 e 270 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 350 e 370 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Força de Indentação a 40%: entre 800 e 850 N - método utilizado ABNT NBR 9176 Fadiga Dinâmica Pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 10 e 15% para FI de 25% e 40% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): entre 5 e 10% para FI de 65% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Fadiga Dinâmica 40% (Perda da Força de Indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - ABNT NBR 9177 Resistência à Compressão: entre 10 e 15 kPa para deformação de 50% - método utilizado - ABNT NBR 8910 Fator Conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela FI a 65% sobre FI a 25% Flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme ABNT NBR 9178:2003, além de apresentar Teor de Cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme ABNT NBR 14961:2007 Isenta de Clorofluorcarbono. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário Dispositivo cilíndrico hidro pneumático (CO2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com ABNT NBR 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletrofusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção à base. Em conformidade ABNT NBR 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na Norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono ABNT 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



LOTE 03 – MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM 01 - MESA RETANGULAR COM GAVETA - ASPECTOS DIMENSIONAIS:L.: 1200 MM, P: 700 MM, A: 745 MM .TAMPO: Tampo superior e confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo deverá ser apoiado em estrutura metálica, e esta estrutura metálica deverá possuir um pé e em seu lado oposto uma estrutura para fixação no gaveteiro.Sobre o tampo deverá ser instalado caixa de tomada, medindo 210 x 137 (podendo variar +/- 5 mm) com tampa e colarinho em alumínio e corpo em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, deverá conter furações para instalação de 3 tomadas elétricas, 2 tomadas de lógica ou telefonia e furação para passagem de fiação medindo 100 x 40 mm e que as tomadas fiquem em ângulo 55° em relação ao tampo PAINEL FRONTAL: O painel frontal deve ser confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha a face exposta do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00, fixado ao tampo por montante em tubo em formato oblongo 16 x 30mm, com parede de 1,2 mm sendo fixado ao tampo por 4 parafusos m6, em suas extremidades deverá possuir acabamentos internos em polipropileno acompanhando a cor do acabamento da pintura epóxi-pó ESTRUTURA: Estrutura Lateral da mesa formada por U em tubo alumínio em formato trapézio medindo 63 x 42 mm, sendo topo com 15 mm, com parede de 2 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm abaixo do tampo, deixando a estética do tampo “flutuante”. A estrutura que liga o pé lateral e fixada ao armário deverá ser produzida por 1 montante, em tubo de aço 50 x 30 mm com parede de 1,2 mm, em formato de U, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG , sendo que em uma de suas extremidade deverá possuir sistema de fixação, sendo a fixação feita por 3 parafusos m6, em peça dobrada em formato de leito em alumínio com espessura mínima de 2 mm vestindo as pontas do tubo de aço 50 x 30 mm GAVETEIRO LATERAL: MEDIDAS: ALTURA: 670 MM PROFUNDIDADE: 700 MM LARGURA: 400 MM- Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (MDF – Médium DensityFiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mmde acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do gaveteiro por duas chapas de aço inox com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo e frente das gavetas Confeccionado com chapas de partículas de madeirade média densidade (MDF – Médium DensityFiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha os topos é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm.As frentes das gavetas devem ficar no mínimo a 50 mm do piso. O Gaveteiro possui 02 gavetas médias e 01 gaveta Grande, fechamento simultâneo, sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeirade média densidade (MDF – Médium DensityFiberboard),selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha os topos é encabeçado com fita de poliestireno com 2,000 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm.As peças que formam as gavetas, exceto o fundo, são unidas por cavilhas nº 8 e cola. A altura do corpo da gaveta média deverá ser de 95 mm(podendo variar +/- 5 mm) e da gaveta alta deverá ser de no mínimo 240 mm e profundidade de 400 mm. O fundo da gaveta é confeccionado em MDF 6 mm com revestimento em baixa pressão na face superior, o fundo é encaixado nas



laterais e fixado no fundo do corpo da gaveta por parafuso auto atarrachante de 20 x 4 mm, formando um conjunto rígido de alta resistência. Todas as gavetas deverão possuir uma trava em sua lateral em chapa de aço zincado em formato de L medindo 30 x 15 x 8mm. A fechadura deverá ser fixada na primeira gaveta. Na parte interna do gaveteiro deverá possuir uma tampa com espessura de 18mm, com sistema de saque para acesso ao sistema de passagem de fiação. Na base do gaveteiro, em sua parte interna um furo com diâmetro de 60 mm com acabamento em polipropileno injetado. Puxadores deverão ser do modelo barra, acompanhando as medidas das portas, com medidas gerais de 25 x 27 x 21 mm, espessura mínima do alumínio de 1,5 mm, com acabamento prata anodizado, acesso com abertura de 18 mm, aba para acabamento da madeira com altura de 3 mm, possui um bisotê na sua parte superior com comprimento entre 8 e 10 mm. Todos os puxadores devem ter acabamento em suas duas terminações em aço zamack escovado com espessura de 2 mm com o mesmo formato do puxador, medindo 25 x 27 x 21 mm. Base do gaveteiro deverá ser confeccionada em tubo de alumínio 50 x 25 mm, com espessura de 1,5 mm, o quadro deve ser totalmente fechado e soldado, não sendo aceito acabamento plástico para acabamento em seus cantos, a fixação da base no armário deverá ser realizada através de no mínimo 4 parafusos e buchas metálicas cravadas na madeira. As gavetas devem ficar entre 50 a 60 mm do piso. O gaveteiro possui 04 sapatas niveladoras, sapata niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado em bucha metálica, com rosca m6, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular. A primeira gaveta superior deverá possuir porta objetos produzido em vacuum forming com no mínimo 3 compartimentos, sendo apoiado nas laterais da gaveta e não tendo contato com o fundo da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas de plástico, o Minifix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Corrediças de todas as gavetas devem ser de modelo telescópica de 3 estágios, com capacidade de carga de pelo menos 40 kg por par, com acabamento cromado, zincado ou galvanizado. Fechadura com sistema de travamento de 3 gavetas simultâneas, com fechadura fixada na frente da primeira gaveta, com chaves com cabeças injetadas e escamoteáveis, com varão de travamentos das gavetas em peça única cortada a laser com espessura de 2 mm, em chapa de aço galvanizada. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 02 - ARMÁRIO EXTRA ALTO 02 PORTAS (COM 01 PRATELEIRA FIXA E 03 PRATELEIRAS REGULÁVEIS) Dimensões: A: 2200 L: 800 P:500 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com



arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formato de L, com todas as quinas arredondadas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixado com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. As laterais devem ter a furação com distancia de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis.

GARANTIA mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 03 - ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS (COM 03 PRATELEIRAS REGULÁVEIS)

Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo



inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formato de L, com todas as quinas arredondadas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixado com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. As laterais devem ter a furação com distancia de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante. **ITEM 04 - ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS BAIXAS (COM 02 PRATELEIRAS REGULÁVEIS)**
Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3.



Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formado de L, com todas as quinas arredondadas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixado com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. As laterais devem ter a furação com distancia de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. GARANTIA Garantia mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante. **ITEM 05 - ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS (COM 02 PRATELEIRAS REGULÁVEIS)**
Dimensões: A: 1100 L: 800 P:500 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração



superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formado de L, com todas as quinas arredondadas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixado com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. GARANTIA- Garantia mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante

ITEM 06 - ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS (COM 01 PRATELEIRAS REGULÁVEL) Dimensões: A: 745 L: 800 P:500 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira.



Laterais, Fundo, Prateleira e Portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3. Portas com acabamento nos quatro topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 1,20 mm com medidas de 38 x 38 x 19, em formato de L, com todas as quinas arredondadas sendo as duas pontas do L com arredondado a 180°, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. Batente superior da porta direita, deverá ser fixado ao tampo superior em sua face inferior, em formato de L medindo 16 x 25 x 45 mm e espessura 0,90, possui dos furos oblongos para fixação e regulagem e fixado por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. Fechadura modelo lingüeta, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo em polipropileno injetado, a fechadura deverá ser fixado com calço em polipropileno com altura de 5 mm, com medidas 38 x 43 mm. Dobradiças Curva com abertura de 95° e mola de pressão, com acabamento zincado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm, com todas as quinas deste modo não apresentando quinas cortantes. As portas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. Rodapé com altura de 75 mm, com fixação por 2 cavilhas nº 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt no topo inferior. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixadas as portas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e/ou Fenda, com rosca milimétrica com 4.00 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm (variação de + 3 mm) e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachantes de 4 x 16 mm. As laterais devem ter a furação com distancia de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm de para regulagem de prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm e os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas plásticas e deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 07 - ARMÁRIO 04 PORTAS Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm - ASPECTOS DIMENSIONAIS:

L: 800 MM - P: 500 MM - A: 1600 MM - Tampo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Tampo superior deverá ser elevado das laterais do armário por duas chapas de aço inox liga com espessura de 3 mm, sendo que estas chapas apresentam cortes uniformes, sem deformações ou rebarbas, acompanhando o desenho superior da lateral, estas peças devem acopladas sem a utilização de parafusos auto atarrachantes ou cola, deste modo ficando aparente na face externa, dianteira, interna e traseira. PORTAS, CORPO, LATERAIS E FUNDO - Laterais, Fundo, Prateleiras (04 peças reguláveis) e Portas superiores confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density



Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. O bordo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT. Laterais com acabamento nos topos verticais e no topo inferior. Portas com acabamento nos três topos, Prateleiras com acabamento no topo frontal, Fundo com acabamento no topo inferior; sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas com acabamento e um topo em fita de 1 mm. As laterais devem ter a furação com distância de 32 mm entre furos e furos com diâmetro de 5 mm para regulagem de altura da prateleira, pino de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, o pino possui sistema de segurança (encaixe na face inferior na prateleira, e encaixe com trava de fixação na lateral do armário) evitando a remoção da prateleira ou pino de modo involuntário, em formato de L com largura de 12 mm. As chapas de MDF possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 ciclos) $g = 0,06$, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008 – FERRAGENS -Portas com sistema de fechamento simultâneo das duas folhas, sendo fixador na porta esquerda confeccionado em chapa de aço zincado branco com espessura de 2,00 mm com medidas de 55 x 80 em formato de ancora, com todas as quinas arredondadas, deste modo não apresentando quinas cortantes, sendo fixado por 3 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm. Fechadura com sistema de travamento em 2 pontos (superior e inferior), com corpo medindo 30 x 73 mm, pino superior e inferior medindo 15 x 7,5 mm, Barra, em alumínio maciço, de travamento superior e inferior em alumínio com diâmetro de no mínimo 10 mm, as barras devem possuir sistema de travamento gangorra nas pontas em aço zamack e duas peças estabilizadoras (superior e inferior) medindo 26 x 15 x 11 mm, com acabamento cromado, chave com sistema rebatível, com corpo das chaves em polipropileno injetado. Dobradiças Curva com abertura de 110° e mola de pressão (sendo 03 peças por folha de porta), com acabamento niquelado, com caneco de fixação em uma cavidade de 35 mm, sendo fixada a porta e lateral por parafusos auto atarrachante, não apresentam quinas cortantes, a dobradiça possui sistema de extração, desconectando a porta do corpo, sem que haja a utilização de ferramentas do armário, pelo sistema de click, e sistema de amortecimento no seu fechamento, que é embutido na própria dobradiça, que pode ser desativado na dobradiça, assim evitando que ela não bata no seu fechamento, sistema de regulagem tridimensional, após a dobradiça estar instalada não poderá apresentar nenhum parafuso aparente, sendo acabada com capas metálicas. Base do Armário deverá ser confeccionada em tubo de alumínio 50 x 25 mm, com espessura de 1,5 mm, o quadro deve ser totalmente fechado e soldado, não sendo aceito acabamento plásticos para acabamento em seus cantos, a fixação do armário no armário deverá ser realizada através de no mínimo 4 parafusos e buchas metálicas cravadas na madeira. As portas devem ficar entre 50 a 60 mm do piso. Puxadores deverão ser do modelo barra, acompanhando as medidas das portas, com medidas gerais de 25 x 27 x 21 mm, espessura mínima do alumínio de 1,5 mm, com acabamento prata anodizado, acesso com abertura de 18 mm, aba para acabamento da madeira com altura de 3 mm, possui um bisotê na sua parte superior com comprimento entre 8 e 10 mm. Todos os puxadores devem ter acabamento em suas duas terminações em aço zamack escovado com espessura de 2 mm com o mesmo formato do puxador, medindo 25 x 27 x 21 mm. O Armário possui 04 sapatas niveladoras, sapata niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado em bucha metálica, com rosca m6, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix com tampa e Cavilhas nº 8 em plástico. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 08 - MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A:745 L: 2700 P: 1100 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular $kgf/cm^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $kgf/cm^2 = 143$, resistência à tração superficial $kgf/cm^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR



14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Estrutura Lateral (Sempre nos módulos iniciais, finais e individuais) da mesa em formato de "U" em tubo de alumínio 63 x 42 mm em formato trapézio isóceles, com parede de 1,5 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm de abaixo do tampo, deixando a estética do tampo "flutuante". A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Duas logarinas de ligação entre pé medindo 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm, tornando a estrutura auto portante. Painel Frontal confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel frontal é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O painel frontal é fixado por dois suportes em tubo oblongo em formato de "L", com dois pontos de fixação no tampo e dois no painel frontal por L, fixados por parafusos de rosca M6, em buchas cravadas na madeira. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 09 - MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A:745 L: 5000 P: 1250 mm Dimensões: A:745 L: 5000 P: 1250 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Estrutura Lateral (Sempre nos módulos iniciais, finais e individuais) da mesa em formato de "U" em tubo de alumínio 63 x 42 mm em formato trapézio isóceles, com parede de 1,5 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm de abaixo do tampo, deixando a estética do tampo "flutuante". A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Duas logarinas de ligação entre pé medindo 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm, tornando a estrutura auto portante. Painel Frontal confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel frontal é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O painel frontal é fixado por dois suportes em tubo oblongo em formato de "L", com dois pontos de fixação no tampo e dois no painel frontal por L, fixados por parafusos de rosca M6, em buchas cravadas na madeira. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de



cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 10 - MESA GERENTE Dimensões: A: 745 L: 1600 x 2050 P: 800 mm - Tampo superior confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Os tubos e partes metálicas deverão ser submetidos a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. Os painel frontal, com altura de 250 mm confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, fixado ao tampo por montante em tubo em formato oblongo 16 x 30mm, com parede de 1,2 mm sendo fixado a travessa por 6 parafusos auto atarrachantes, em suas extremidades deverá possuir acabamentos internos em polipropileno acompanhando a cor do acabamento da pintura epóxi-pó. O Tampo deverá ser apoiado em estrutura metálica, e esta estrutura metálica deverá possuir um pé e em seu lado oposto uma estrutura para fixação no gaveteiro. Sobre o tampo deverá ser instalado caixa de tomada, medindo 210 x 137 (podendo variar +/- 5 mm) com tampa e colarinho em alumínio e corpo em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, deverá conter furações para instalação de 3 tomadas elétricas, 2 tomadas de lógica ou telefonia e furação para passagem de fiação medindo 100 x 40 mm e que as tomadas fiquem em ângulo 55° em relação ao tampo. Dentro do armário deverá possuir calhas de passagem de fiação, confeccionada em chapa de aço, no sentido vertical e horizontal, sendo que a horizontal em formato de “W” com o seu centro vazado e vertical em formato retangular com tampa de saque. O Tampo deverá ser apoiado em estrutura metálica, e esta estrutura metálica deverá possuir um pé e em seu lado oposto uma estrutura para fixação no armário. Estrutura Lateral da mesa formada por quadro em tubo de aço 70 x 30 mm, com parede de 1,2 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 5 mm de abaixo do tampo, deixando a estética do tampo “flutuante”. A estrutura que liga o pé lateral e fixa ao armário deverá ser produzida por 1 montante, em tubo de aço 50 x 30 mm com parede de 1,2 mm, em formato de U, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, sendo que em uma de suas extremidade deverá possuir sistema de fixação por 3 parafusos de rosca m6. Armário Lateral - medidas: 1600 x 470 x 665 mm (l x p x h), Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina Sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina Sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e



anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas ABNT. As frentes das gavetas devem ficar no mínimo a 90 mm do piso. O Armário possui 03 gavetas médias, fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha os topos é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT. As peças que formam o gaveteiro, exceto o fundo, são unidas por cavilhas n° 8 e cola. A altura do corpo da gaveta deverá ser de 95 mm (podendo variar +/- 5 mm). O fundo da gaveta é confeccionado em MDF 6 mm com revestimento em baixa pressão na face superior, o fundo é encaixado nas laterais e fixado no fundo do corpo da gaveta por parafuso auto atarrachante de 20 x 4 mm, forma um conjunto rígido de alta resistência. Todas as gavetas deverão possuir uma trava em sua lateral em chapa de aço zincado em formato de L medindo 30 x 15 x 8 mm. A fechadura deverá ser fixada a frontal fixo com espessura de 18mm e altura de 60 mm. Rodapé com altura mínima de 70 mm, com fixação por 2 cavilhas n° 8 em plástico em cada lado, poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A sustentação da porta será feita com dobradiças de pressão com abertura de 90°, sendo as mesmas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo varia + ou – 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Vão Aberto abaixo da mesa com um espaçamento para acomodação de uma CPU de Desktop com largura livre de 200 mm e ao seu lado um compartimento com uma prateleira regulável. O fundo do armário deverá possuir usinagem em formato elíptico em sua base para passagem de fiação que venha da parede, e no tampo inferir furação para passagem de fiação caso a fiação seja pelo piso. O Armário possui 06 sapatas niveladoras, sendo localizada 2 peças em cada lateral Sapata Niveladora em formato sextavado, com diâmetro de 31 mm e espessura mínima 12 mm, deverá ser fixado a chapa de aço em formato de U, com rosca 5/16, permitindo regulagem de desnível até 15 mm, sendo parafuso zincado e sapata sextavada injetada em polipropileno formando um único corpo com frisos inferiores em formato circular, chapa em U em aço carbono com dimensão externa de 25 x 42 x 22 mm e espessura 1.20 mm com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta, sendo chapa fixada na parte inferior de cada lateral e cada peça sendo fixada no mínimo por 2 parafusos auto atarrachante de 4 x 16 mm. A primeira gaveta superior deverá possuir porta objetos produzido em vacuum forming com no mínimo 3 compartimentos, sendo apoiado nas laterais do gaveteiro e não tendo contato com o fundo da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix e cavilhas de plástico, o Minifix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Vara de tranca plástico com largura de 18 a 21 mm espessura de 7 a 9 mm com comprimento de acordo com a necessidade do mobiliário, deve correr dentro de vão usinado, pino plástico para encaixe de fechadura, devem estar posicionados um acima do pino da fechadura e um logo abaixo comprimento de 24 a 26 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 25x 4 mm, pino plástico para tranca da gaveta - comprimento de 10 a 15 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 16 x 4 mm. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonômista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria n° MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 11 - GAVETEIRO VOLANTE 400 3 GAVETAS (2 GAVETAS MÉDIAS E 01 GAVETA PARA ARQUIVO)

Dimensões: A: 640 L: 400 P: 460 mm - Tampo superior confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática



kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Laterais, Fundo e frente das gavetas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Laterais com acabamento nos topos verticais e no topo inferior, frente das gavetas com acabamento nos quatro topos, Fundo com acabamento no topo inferior; Sendo encabeçados com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm de acordo com as Normas ABNT As frentes das gavetas devem ficar no mínimo a 60 mm do piso. Fechamento simultâneo sendo fechadura frontal com acabamento cromado, chaves com sistema de escamoteamento, gavetas confeccionados em chapa de aço carbono com espessura de 0,60 mm. A fechadura deverá ser fixada a frontal fixo com espessura de 18mm e altura de 60 mm. Os Suportes para pasta suspensa deverão ser confeccionado em chapa de aço 0,60 mm. Gavetas dotadas de Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo variar + ou – 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm. Corrediças em todas as gavetas para pasta suspensa deverão ser telescópicas de três estágios com o rolamento por micro esferas de aço. Gavetas médias deverão ser com corrediças de aço estampado com roldanas de nylon. O gaveteiro possui 04 rodízios de 50 mm duplo com pita de poliuretano, sendo os 2 rodízios frontais com freio e os traseiros sem freio, fixado à travessa inferior por parafusos auto-atarrachantes 4 x 20 mm. A primeira gaveta superior deverá possuir porta objetos produzido em vacuum forming com no mínimo 3 compartimentos, sendo apoiado nas laterais do gaveteiro e não tendo contato com o fundo da gaveta. Os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo Mini-Fix (sendo o fundo fixado com 04 Mini-Fix e 06 cavilhas nas laterais e Cavilhas nº 8 em plástico, chapéu fixado nas laterais com 04 Mini-Fix e 04 cavilhas, travessa inferior ligada as laterais através de 4 cavilhas e 4 Mini-Fix com pino) deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua montagem não fiquem aparentes. Vara de tranca plástico com largura de 18 a 21 mm espessura de 7 a 9 mm com comprimento de acordo com a necessidade do mobiliário, deve correr dentro de vão usinado, pino plástico para encaixe de fechadura, devem estar posicionados um acima do pino da fechadura e um logo abaixo comprimento de 24 a 26 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 25x 4 mm, pino plástico para tranca da gaveta - comprimento de 10 a 15 mm com diâmetro de 8 mm, fixado ao varão plástico através de parafuso de 16 x 4 mm. Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 8,6 x 25 mm (podendo varia + ou – 1.00 mm), sendo fixados nas frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a norma 13961. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 12 - MESA DIRETORIA Dimensões: A: 745 L: 2050 P: 1800 mm - Tampo duplo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, tampo superior com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Tampo inferior com 15 mm de espessura, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008. As partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2.50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. Os tampos deverão ser unidos através de cola branca e cavilhas plásticas com diâmetro de 8 mm, deve possuir profundidade de 800 mm, com formato de arco, com raio de 4350 mm. O painel vertical deve ser duplo, sendo um painel em 25 mm com altura de 100 mm fixado aos pés e ao tampo através de parafuso oculto tipo rototfix com acabamentos injetados para que não fiquem aparentes os fixadores, o segundo painel deve estar posicionado a uma distancia de 210 mm do piso (+-10mm) confeccionado em MDF com 18 mm de espessura e altura de 350 mm, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP). Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado aos pés por 04 presilhas de formato quadrado fabricadas em aço com acabamento cromado com medida de 45 x 45 x 26 mm, deve possuir pino passante para fixação da travessa, com diâmetro de 7 mm, sistema de pressão por 2 parafusos allen, fixação dos suportes aos pés através de parafusos com rosca milimétrica de 6 mm x 30 mm de comprimento. Tampo sustentado por pés painéis com profundidade de 700 mm, fixados ao tampo através de cavilhas e parafusos oculto do tipo rototfix com acabamentos injetados para que os fixadores não fiquem aparentes. Pés com acabamento em aço inox de 3 mm de espessura em sua face inferior, com desenho do pé, prevendo furação para fixação à madeira e rosca milimétrica para pés niveladores. LATERAL MESA Dimensões: A: 745 L: 1000 P: 650 mm Tampo duplo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, tampo superior com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008 O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm Tampo inferior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008. As partes metálicas deverão ser submetidos a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,00 mm. Os tampos deverão ser unidos através de cola branca e cavilhas plásticas com diâmetro de 8 mm, deve possuir largura final de 972 mm/850 mm profundidade de 650/550 mm, com formato de arco em sua face maior com raio de 4100 mm, sua lateral com largura de 650 mm deve acompanhar desenho do modulo frontal, para que proporcione encaixe perfeito de um modulo ao outro. O painel vertical deve ser duplo, Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular $N/MM^2 = 550$, resistência à flexão módulo de elasticidade $N/mm^2 = 3121$, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008. Sendo um painel em 25 mm com altura de 100 mm fixado aos pés (um lado ao pé deste módulo e o outro do módulo frontal) e ao tampo através de parafuso oculto tipo rototfix com acabamentos injetados para que não fiquem aparentes os fixadores, o segundo painel deve estar posicionado a uma distancia de 210 mm do piso (+-10mm) confeccionado em MDF com 12 mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico de baixa pressão (BP) deve ter altura de 350 mm. Bordas encabeçadas com fita de poliestireno de 2,0 mm coladas com adesivo tipo hot melt, fixado aos pés por 04 presilhas de formato quadrado fabricadas em aço com acabamento cromado com medida de 45 x 45 x 26 mm, deve possuir pino passante para fixação da travessa, com diâmetro de 7 mm, sistema de pressão por 2 parafusos allen, fixação dos suportes aos pés através de parafusos com rosca milimétrica de 6 mm x 30 mm de comprimento. Tampo sustentado por 01 pé painel com profundidade de 500 mm, fixado ao tampo através de cavilhas e parafusos oculto do tipo rototfix com acabamentos injetados para que os fixadores não fiquem aparentes. Pé com acabamento em aço inox de 3 mm de espessura em sua face inferior, com desenho do pé, prevendo furação para fixação à madeira e rosca milimétrica para pés niveladores. Fixado ao centro do tampo na parte posterior do tampo, uma caixa de tomadas com tampa em alumínio pintado com corpo em PVC, com 3 tomadas elétricas e 3 espelho para dados, já instalados, além de 2 espelhos cegos que possibilitam a instalação de mais 2 tomadas de acordo com a necessidade do usuário, fixado ao tampo através de 4 parafusos auto atarrachantes de 3 x 16 mm, medidas da tampa: 265 x 116 mm. Tampa basculante com medida de 78 mm x 237 mm (+-4 mm). Fixado ao painel vertical uma eletrocalha em formato “j” com 4 furos retangulares para tomadas elétricas e 4 furos retangulares para tomadas lógicas sendo 2 de cada modelo em cada



extremidade, eletrocalha confeccionada em aço 0.90 com altura de 80 mm profundidade de 130 mm, fixada através de 3 parafusos auto atarrachantes 4 x 16 mm. Deve ter todas as quinas arredondadas. Fixado ao pé painel 01 eletrocalha para subida vertical de cabos com formato hexagonal irregular fixado ao pé painel através de 02 parafusos auto atarrachantes 4 x 16 mm, deve possuir tampa de saque para acesso a cabos. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 13 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 800 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro,



demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 14 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1000 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Pannel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme



ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 15 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1200 P: 600 mm- Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTSP 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 16 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1360 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus



reflorestados, aglutinados e consolidados com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinados e consolidados com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria n° MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 17 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1600 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinados e consolidados com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média



densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 18 - MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 2000 P: 600 mm- Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior,



montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.

ITEM 19 - ARMÁRIO MODULADO - ASPECTOS DIMENSIONAIS: A 2000 MM L 3820 MM P: 470 MM-

Estrutura confeccionada em tubos e chapas de aço, sendo base em chapa de aço com espessura mínima de 4,75 mm, medindo 480 x 100 mm, com quatro tubos em aço medindo 1995 mm, sendo as 4 peças em paralelo, formato retangular medindo 40 x 40 mm com espessura de 2,00 mm, deverão ter furação no máximo a cada 400 mm para fixação dos módulos, sendo essa furação com rosca no próprio metal em formato M6 para fixação dos componentes de fixação das prateleiras, armário ou nichos. Módulo armário I (04 PEÇAS): Medidas: 1000 x 500 h= 400 mm. Corpo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm com as seguintes características: Duas laterais Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Base Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Dobradiças, abertura mínima de 90°, para fechar as portas basta fazer um ligeiro movimento do pulso, e a operação decorre de modo uniforme e silencioso função de fecho automático extremamente potente, a partir de aproximadamente 35° as portas se fecham sozinhas. a dobradiça permite criar as folgas visíveis mínimas, mesmo em portas de maior espessura. A função de ajuste direto permite ajustar as portas em profundidade. Uma proteção especial impede que o parafuso de ajuste do cobrimento se desaperte acidentalmente. A montagem ou desmontagem do sistema de dobradiças não requer qualquer ferramenta: é rápida e simples. Para desbloquear, basta uma ligeira pressão com o dedo sobre a tecla de desbloqueio dissimulada. A dobradiça solta-se do dispositivo de montagem e desmontagem, realizando um movimento ergonômico, possuem sistema de amortecimento ao fechar as portas em 2 dobradiças das 4 existentes no armário. Sistema de abertura das portas One Touch com abertura das portas sem a necessidade de puxadores. Sistema de travamento das portas com travamento simultâneo das 2 portas com acabamento niquelado, chaves deverão vir em duas cópias e as cabeças das chaves deverão ser produzidas em plástico injetado com sistema de escamoteamento Modulo armário II (02 PEÇAS): Medidas: 1600 x 500 h= 400 mm. Corpo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm com as seguintes características: Duas laterais Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas ABNT. Dobradiças, abertura mínima de 90°, para fechar as portas basta fazer um ligeiro movimento do pulso, e a operação decorre de modo uniforme e silencioso função de fecho automático extremamente potente, a partir de aproximadamente 35° as portas se fecham sozinhas. a dobradiça permite criar as folgas visíveis mínimas, mesmo em portas de maior espessura. A função de ajuste direto permite ajustar as portas em profundidade. Uma proteção especial impede que o parafuso de ajuste do cobrimento se desaperte acidentalmente. A montagem ou desmontagem do sistema de dobradiças não requer qualquer ferramenta: é rápida e simples. Para desbloquear, basta uma ligeira pressão com o dedo sobre a tecla de desbloqueio dissimulada. A dobradiça solta-se do dispositivo de montagem e desmontagem, realizando um movimento ergonômico, possuem sistema de amortecimento ao fechar as portas em 2 dobradiças das 4 existentes no armário. Sistema de abertura das portas One Touch com abertura das portas sem a necessidade de puxadores. . Sistema de travamento das portas com travamento simultâneo das 2 portas com acabamento niquelado, chaves deverão vir em duas cópias e as cabeças das chaves deverão ser produzidas em plástico injetado com sistema de escamoteamento Modulo Prateleira I (02 peças):: 1000 x 500 mm. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf./m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf./cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2.00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. Modulo Prateleira II (01 peça): 1600 x 500 mm. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resitência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR



14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm. A Fixação da prateleira na estrutura deverá ser feita por Possui em sua face inferior, embutida a 20 cm do fundo da prateleira fita de Led para iluminação na face inferior. Canal usinado a 100 do fim da prateleira para instalação de fita de LED, sendo a instalação elétrica passando pela parte interna da estrutura, não ficando aparente. Modulo nicho (04 PEÇAS): Medidas: 1000 x 500 h= 400 mm. Corpo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. com as seguintes características: Duas laterais Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Base e divisor central vertical confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas ABNT. Painel de Fundo Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem no mínimo resistência à tração perpendicular N/MM² = 550, resistência à flexão módulo de elasticidade N/mm² = 3121, resistência a risco = 5N, Resistência e impacto = 390 mm, Resistência a abrasão = 111 ciclos, resistência a agentes manchadores = Grau 4, Dureza a Lápis = H, Aderência = Gr0, resistência a abrasão (por 1000 cilcos)g = 0,06, de acordo com as normas NBR 15761/09 NBR 15316-3/2009, NBR 14535:2008, . O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm com revestimento em vidro temperado com espessura de 4 mm, com acabamento em pintura na cor azul. Na face que ficará para frente, deverá logo do Sest Senat ou outra arte determinado pelo requisitante confeccionando em Corian na cor branco. Largura de 1600 mm e altura de acordo com a área livre disponível. Cada prateleira é fixada por 04 suportes em aço, com 2 parafusos allen para aperto, gerando pressão e segurança na fixação, com 1 face reta e parte superior arredondada a 180°, possui borrachas para acomodar em sua parte interna, suporte instalado fica semi-incrustado, medindo 40 x 50 mm (podendo variar +/- 2 mm). Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 20 - Mesas em L A: 745 L: 1200 x 1200 P: 600 mm - Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. PAINEL Frontal: confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 21 - Mesas em L - A: 745 L: 1200 x 1400 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. PAINEL Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 22 - Mesas em L A: 745 L: 1200 x 1600 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Pannel Frontal: confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em poliopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e emolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 23 - Mesas em L A: 745 L: 1400 x 1400 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 24 -Mesas em L A: 745 L: 1500 x 1500 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Pannel Frontal: confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em poliopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 25 - Mesas em L A: 745 L: 1400 x 1600 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. PAINEL Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. GARANTIA Garantia mínima dos produtos de 06 anos contra defeitos de fabricação, com Termo firmado entre o fabricante e o licitante para oferta de garantia para o certame em epígrafe.



ITEM 26 - Mesas em L A: 745 L: 1600 x 1600 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Pannel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em poliopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 27 - MESAS EM L : A: 745 L: 1800 x 2000 P: 600 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. Painel Frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 28 - MESAS EM GOTA DIMENSÕES: A: 745 L: 1600 x 2400 P: 600 / 800 mm - Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior do tampo. PAINEL Frontal: confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. A fixação do travessa/estrutura deverá ser feita por meio de Girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de Fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Apresentar documentos em nome do fabricante: Declaração de conformidade técnica ergonômica, emitido por ergonomista associado na ABERGO – Associação Brasileira de Ergonomia, que possua atribuições para assinar a declaração, comprovada através de cópia autenticada da especialização (em consonância com o disposto no Item 17.3.3, alínea da norma regulamentada pela portaria nº MTPS 3.751, de 1990), a assinatura do profissional deverá estar com reconhecimento de firma METAL: evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 1400 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empoamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 µm. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI), comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação do Inmetro para a Norma ISO/IEC. Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatório de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou melhores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas sendo aderência inicial X0Y0 e após exposição a névoa salina X0Y0. PROCESSO: Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificação de produto emitido pela ABNT ou OCP em conformidade com a NBR 13966. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship Council (FSC), em nome do fabricante dos móveis. **GARANTIA** mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação firmado pelo licitante.



ITEM 29 - CONJ REFEITÓRIO TAMANHO ADULTO - em madeira de lei maciça (muiracatiara) composto de 01 mesa e 02 bancos. Mesa estrutura em madeira de lei maciça, medindo na base longitudinal de apoio do tampo 1740mm, base transversal medindo 660mm. Pés com espessura de 650x650mm (quinas arredondadas). Ilhargas longitudinal medindo 1610mm, ilhargas transversais medindo 530x20mm com borda arredondada na parte inferior, respigada e encaixada nos pés, através de cola e 16 (dezesesseis) pinos galvanizado fixado na parte interna da estrutura. Toda à estrutura lixada, eliminando farpas, sem rachaduras ou ressaltos, acabamento com seladora seguida de verniz. Cantoneiras com 40mm de largura e 20mm de espessura nos quatro cantos internos da estrutura, fixadas entre as ilhargas laterais. Tampo confeccionado em compensado multilaminado de madeira de lei, espessura mínima de 20 mm, medindo 1800x700mm, revestido na face superior com laminado melâmínico de alta pressão verde claro brilhante, face inferior lixada e acabada com seladora seguida de verniz. Fixação do tampo à estrutura através de dez parafusos rosca soberba. Borda do tampo lixada e acabada com seladora seguida de verniz. Altura do tampo em relação ao piso: 750mm. BANCOS: Estrutura em madeira de lei maciça, medindo na base longitudinal de apoio do tampo 1600mm, base transversal medindo 360mm. Pés com espessura de 650x650mm (quinas arredondadas). Ilhargas longitudinal medindo 1580mm, ilhargas transversais medindo 340x20mm com borda arredondada na parte inferior, respigada e encaixada nos pés, através de cola e 16 (dezesesseis) pinos galvanizado fixado na parte interna da estrutura. Toda à estrutura lixada, eliminando farpas, sem rachaduras ou ressaltos, acabamento com seladora seguida de verniz. Cantoneiras com 40mm de largura e 20mm de espessura nos quatro cantos internos da estrutura, fixadas entre as ilhargas laterais. Tampo confeccionado em compensado multilaminado de madeira de lei, espessura mínima de 20 mm, medindo 1800x700mm, revestido na face superior com laminado melâmínico de alta pressão verde claro brilhante, face inferior lixada e acabada com seladora seguida de verniz. Fixação do tampo à estrutura através de dez parafusos rosca soberba. Borda do tampo lixada e acabada com seladora, apresentar juntamente com a proposta de preços, Laudo de conformidade do produto, expedido por OCP, conforme descritivo, declaração de Conformidade ou Relatório de Ensaio ou Parecer Técnico de acordo com a NR – 17 para todos os itens referente a ergonomia assinado por profissional habilitado, médico do trabalho ou engenheiro de segurança ou ergonomista afiliado a ABERGO.

OBSERVAÇÕES:

EXIGÊNCIAS PARA OS VENCEDORES DOS LOTES:

LOTE 01:

1) Apresentar, sendo **VENCEDORA do LOTE 01** do certame, antecedendo à adjudicação, os documentos abaixo relacionados em **72 (setenta e duas) horas**, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Certificado de Conformidade acreditado pelo INMETRO juntamente com declaração de conformidade de uma OCP - Organismo de Certificação de Produtos, conforme ABNT NBR 13961:2010, onde deverá constar claramente os seguintes testes laboratoriais: Laudos de laboratório acreditado pelo INMETRO, **para os itens 01 a 08 do lote 01, conforme Anexo I.**

b) **Para os itens 01 a 08 do lote 01**, Verificação dos requisitos dimensionais, Ensaio de corrosão por exposição em câmara de névoa salina com duração mínima de 240 (duzentos e quarenta) horas, Verificação visual - Segurança e usabilidade, Ensaio de bordas cortantes – Segurança e usabilidade, Ensaio de estabilidade do móvel vazio, Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis, Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal, Ensaio de resistência da estrutura, Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais, Ensaio de deflexão de planos horizontais, Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada, Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais, Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais, Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical, Ensaio de carga máxima total.

c) **Para o item 09 do lote 01** LAUDO ASTM D 3363/2011 / Atestando que a pintura resiste a riscos provocados por lápis, não destacando ou soltando da superfície onde está aplicada. LAUDO ASTM D 2794/2010 / Atestando que a tinta suporta mais de 0,20kg.m sem causar trincas. A pintura não apresenta fissuras quando um peso de até 0,20Kg.m é deixado cair sobre a peça. LAUDO INMETRO ASTM D 3359/09 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada. LAUDO NBR 11003/2009, com resultado y0/x0 / A pintura não destaca tinta em caso de sofrer pequenas avarias ou cortes acidentais. LAUDO NBR 8094/83 / Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3: Ri0; NBR 5841: d0/t0 e ASTM D714: n°10 – isento de bolhas), com duração igual ou superior a 720 horas. Os produtos possuem resistência à névoa salina (maresia), sendo assim podem ser utilizados em regiões litorâneas sem a apresentarem pontos de oxidação ou ferrugem. Teste realizado com exposição há mais de 720 horas. LAUDO NBR 8095/2015, com duração igual ou superior a 720 horas / Os produtos possuem resistência à umidade, resistindo assim por maior tempo em ambientes com alto índice de umidade do ar. Teste realizado em câmara de atmosfera úmida e saturada com exposição há mais de 720 horas.

d) **Para todos os itens do lote 01**, Declaração de Conformidade ou Relatório de Ensaio ou Parecer Técnico de acordo com a NR – 17 referente a ergonomia assinado por profissional habilitado, médico do trabalho ou engenheiro de segurança ou ergonomista afiliado a ABERGO.



LOTE 02:

1) Apresentar, sendo **VENCEDORA do LOTE 02** do certame, antecedendo à adjudicação, os documentos abaixo relacionados em 72 (setenta e duas) horas, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Laudo Técnico emitido por Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, comprovadamente certificado, comprovando que os itens ofertados atendem as exigências pertinentes a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia para os **itens 01 a 05, 09 a 17**, o laudo deve apresentar assinatura com firma reconhecida em cartório, junto com cópia do documento (CRC, CREFITO, CREA etc).

b) Para todos os itens: - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 600 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

c) Para os itens 01, 05 e 13: Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006 emitido por órgão certificador de produtos acreditado pelo INMETRO,

d) Para os itens 02, 03 e 04: Certificado ou laudo de ensaio em conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2006 acreditado pelo INMETRO,

e) Para o item 07: Certificado ou laudo de ensaio em conformidade com a Norma ABNT NBR 16031 acreditado pelo INMETRO

f) Para os itens 06, 07 e 08: Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das espumas conforme: Densidade: entre 15 e 20 kg/m³, método utilizado: ABNT NBR 8537:2003, Assentos e encostos revestidos por tecido, de cor a definir pelo catálogo do fabricante, cuja composição é poliéster e permitas perspiração (que não seja impermeável).

f.1) Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE/INMETRO, comprovando as características do tecido de:

f.1.1) Tecido com células permeáveis ao ar e a líquidos, permitindo a perspiração, conforme laudo de não repelência à líquidos, conforme método AATCC 22;

f.1.2) Gramatura mínima de 270 conforme ABNT NBR 10591:2008;

f.1.3) Força de ruptura média de, no mínimo, 120 daN, conforme ABNT NBR 11912:2001; e - percentual médio de alongamento de, no mínimo, 25%, conforme ABNT NBR 11912:2001.

LOTE 03:

1) Apresentar, sendo **VENCEDORA do LOTE 03** do certame, antecedendo à adjudicação, os documentos abaixo relacionados em 72 (setenta e duas) horas, sob pena de ser desclassificada, sem prejuízo das penalidades previstas neste edital:

a) Para os itens 01 a 28, Laudo Técnico emitido por Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, comprovadamente certificado, comprovando que os itens ofertados atendem as exigências pertinentes a Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, o laudo deve apresentar assinatura com firma reconhecida em cartório, junto com cópia do documento (CRC, CREFITO, CREA etc).

b) MADEIRA: relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios, comprovando as características das Madeiras. **METAL:** evidência da resistência a corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitidos por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 58 ciclos de 24 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015.

c) Relatório de espessura de camada de tinta, conforme ABNT NBR 10443:2008, evidenciando camada média de, no mínimo, 80 um. Tal relatório de ensaio deverá ser emitido por laboratório de reconhecimento nacional (Falcão Bauer, IPT, SENAI) comprovando tal ausência de materiais. Não serão aceitos laudos, declarações ou documentos técnicos de fabricantes e, mesmo os laboratórios com notória competência, citados supra, devem ter, ao menos, acreditação no Inmetro para a Norma ISO/IEC.

d) Evidência de resistência de adesão da tinta, emitidos por laboratórios de ensaio, através de relatórios de ensaio, conforme ASTM D3359:2009 demonstrando resultados iguais ou menores que 5B. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 11003:2010 por, pelo menos, 240 horas, densidade aderência inicial X0Y0 e após exposição à névoa salina X0Y0. Comprovação que a tinta é isenta de metais pesados ou, possui o teor de tais substâncias em estrita conformidade com os valores máximos permitidos, conforme ABNT NBR NM 300-3 Versão Corrigida de 2011. Comprovação de dureza do revestimento da madeira conforme ASTM



D3363:2005. Comprovação de resistência do revestimento da tinta conforme por intrusão, com a falha de impacto de no mínimo 32 kg/m conforma ASTM D2794:2010.

e) Certificado expedido pelo Ibama que certifique a regularidade de atividades potencialmente poluidoras para o fabricante do produto ofertado. Certificado de Produto emitido pela ABNT ou OCP acreditada pelo Inmetro em conformidade com a norma 13966 para os itens 01, 08 a 28, norma 13961 para os itens 02 a 07. Certificação de Cadeira de Custódia Forest Stewardship (FSC), em nome do fabricante dos móveis, para todos os itens.

f) **Para o item 29:** Laudo de conformidade do produto, expedido por OCP, conforme descritivo, declaração de conformidade ou relatório de ensaio ou parecer técnico de acordo com a NR – 17 para todos os itens referente a ergonomia assinado por profissional habilitado, médico do trabalho ou engenheiro de segurança ou ergonomista afiliado a ABERGO.

OBSERVAÇÕES:

- 1) O prazo de entrega e montagem será de 15 (quinze) dias corridos, a contar do dia útil seguinte ao do recebimento da autorização de fornecimento emitida pela secretaria gerenciadora.
- 2) Local de entrega: Avenida João Ramalho, 205, Vila Noêmia, Mauá-SP ou no Almoxarifado Central da PMM, conforme especificado na AF (Autorização de Fornecimento).
- 3) Os materiais devem ser de boa qualidade e resistentes, obedecendo aos padrões do domínio público;
- 4) Só será admitida a oferta de um único valor para cada produto, bem como a indicação de uma única marca para o mesmo. A empresa que ofertar mais de um valor, produto ou marca para um determinado item, será desclassificada no mesmo, bem como no Lote correspondente.
- 5) As empresas interessadas em participar da licitação deverão agendar **visita técnica** junto à Secretaria de Governo da PMM, conforme prevê o item **6.1.11.2** e **6.1.11.3** deste edital, onde serão apresentados eventuais esclarecimentos necessários.
- 6) A proposta deverá contemplar todas as especificações técnicas do produto descritas neste edital e seus anexos e todos os custos dela inerentes.
- 7) Todo o mobiliário (**lotes 01 a 03**) deverá ter garantia mínima de 05 anos contra defeitos de fabricação.
- 8) Todas as despesas com frete, carga, descarga e transporte correrão por conta da Contratada, bem como todos os impostos e taxas incidentes;
- 9) **A empresa vencedora deverá enviar, no prazo máximo de 24 horas após o julgamento do certame, a proposta com a nova recomposição de preços com os valores iguais ou inferiores aos definidos na etapa de lances. Em caso dos valores serem inferiores, deverá a proposta vir acompanhada de “carta de desconto”.**
- 10) Nas notas fiscais emitidas deverá constar o número da licitação e do contrato, obrigatoriamente.



ANEXO II

DOCUMENTO DE CREDENCIAMENTO

(a ser apresentado no início da sessão ao pregoeiro, com cédula de identidade ou equivalente)

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. Nº. 129/2017

A empresa....., inscrita no CNPJ/MF sob o nº....., com sede em....., na Rua/Av., nº....., tendo como representante legal o (a) Sr.(a)(citar o cargo), **CRENCIA** o (a) SR.(a)....., portador da carteira de identidade nº....., devidamente inscrito no CPF/MF sob o nº....., para representá-la perante a Prefeitura Municipal de Mauá na licitação Pregão Presencial nº 129/2017, outorgando-lhe expressos poderes para formulação de lances verbais, interposição de recursos contra as decisões do pregoeiro e, para prática de todos os demais atos inerentes ao certame em referência.

(local data)

.....

Nome/assinatura

Cargo



ANEXO III
MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº. ____ / 2017.

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS *****
PROCESSO Nº 2447/2017, O QUAL DEU ORIGEM AO PREGÃO PRESENCIAL N.º. 129/2017
OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO DESTINADOS AOS DEPARTAMENTOS DA PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.
COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:
PRAZO DE VALIDADE DO REGISTRO: O prazo de validade da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses.
USUÁRIOS DO REGISTRO:
DATA DE ASSINATURA: _____.
VALOR TOTAL ESTIMADO:

I - PREÂMBULO

Pelo presente instrumento, na melhor forma de direito, de um lado a Prefeitura, com sede neste, neste ato representada por ***** e de outro lado, a empresa ***** doravante denominado simplesmente COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, em conformidade com o estabelecido no artigo 15, II, da lei federal n.º 8.666, de 21 de junho de 1993, e Decreto Municipal nº 5699/97 têm entre si, justo e contratado o que se segue:

II - FUNDAMENTO DO COMPROMISSO

O presente instrumento foi lavrado em decorrência do Pregão Presencial acima referido, regendo-se pelas normas da Lei n.º 8.666, de 21 de julho de 1993 e alterações posteriores.

As despesas decorrentes deste compromisso serão suportadas pela dotação orçamentária –*****- Códigos Reduzidos –*****.

III - DO OBJETO E DOS PREÇOS

1. O presente compromisso destina-se ao fornecimento à Prefeitura do objeto referido, na conformidade do estabelecido no presente instrumento:

ITEM	UNID	PRODUTOS	MARCA	QTD. ESTIM MENSAL	QTD. ESTIM ANUAL.	VALOR UNIT	VALOR TOTAL

2. O(s) preço(s) unitário(s) do(s) produto(s) objeto deste, para a data da assinatura do presente COMPROMISSO, será (ão) aquele(s) constante(s) nesta Ata de Registro de Preços.

3. O(s) produto(s), constante(s) na Ata de Registro de Preços (conforme planilha com descrição do(s) produto(s), especificação (ões), preço(s) registrado(s), valor total estimado e locais de entrega), objeto do presente compromisso, será (ão) sempre fornecido(s) dentro das especificações e locais constantes no mesmo ou ainda naqueles definidos na autorização de fornecimento e que estão contidas no EDITAL que regeu a correspondente licitação e na forma prevista na proposta, naquilo que não o contrariar, dentro dos prazos estabelecidos, sob pena de incorrer nas sanções previstas.

4. No(s) preço(s) referido(s) no item antecedente já se encontram incluídos todos os custos diretos e indiretos, como frete, encargos fiscais, sociais, trabalhistas, comerciais, previdenciários, e quaisquer outros.

5. Correrão exclusivamente por conta do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR quaisquer tributos, taxas ou preços públicos devidos.

6. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR não será ressarcido de quaisquer despesas decorrentes de custos ou serviços não previstos no presente COMPROMISSO, independentemente da causa que tenha determinado a omissão.

IV - DA OBRIGAÇÃO DE FORNECIMENTO



1. Durante o prazo de validade deste compromisso e do preço registrado, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR estará obrigado a fornecer à Prefeitura, sempre que por ela for exigido, o(s) produto(s) objeto do presente, na(s) quantidade(s) pretendida(s), dentro das especificações e nos locais indicados na Ata de Registro de Preços, e na Autorização de Fornecimento nos termos da cláusula V deste instrumento.

2. A PREFEITURA não estará obrigada a adquirir do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR uma quantidade mínima do(s) produto(s) objeto do presente compromisso, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade, do momento e da forma de fornecimento, desde que respeitado o disposto nos itens antecedentes.

3. A PREFEITURA poderá, nos termos da legislação em vigor, adquirir de outros fornecedores o(s) produto(s) objeto do presente compromisso, vedada, todavia, qualquer aquisição deste(s) produto(s) por preço(s) igual (is) ou superior (es) ao(s) que poderia(m) ser obtido(s) do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela execução do presente COMPROMISSO.

V - DAS CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

1. Sempre que necessitar, ao longo de todo o período de validade do presente compromisso, a PREFEITURA convocará o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR para que, no PRAZO MÁXIMO de quarenta e oito (48) horas, compareça à Prefeitura para assinar a Autorização de Fornecimento.

2. As autorizações de fornecimento de que trata o item antecedente serão considerados, para todos os fins de direito, instrumentos ao presente compromisso, e deverão ser formalizados, mediante convocação da PREFEITURA, devidamente assinada.

3. A autorização de fornecimento referida no item antecedente estipulará obrigatoriamente:

- a) A quantidade do produto a ser fornecida pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no momento;
- b) A forma do fornecimento da quantidade no momento desejada, se parcelada em dias diferentes ou se integral;
- c) O prazo máximo de entrega dos produtos;
- d) O valor e a forma de pagamento pela PREFEITURA ao COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

4. O não comparecimento injustificado do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR no prazo assinalado na cláusula V, no item 1, para o aperfeiçoamento do contrato acessório de fornecimento o sujeitará às penalidades previstas na cláusula XIV, no item 4.4, limitada a 2 (duas) recusas, sob pena de ultrapassado este limite, ficar caracterizada a inexecução total ou parcial do presente compromisso, conforme o caso, para os fins previstos na legislação em vigor e no presente compromisso.

VI - DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

1. O pagamento do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR pela PREFEITURA, de acordo com o estipulado no item 1 desta cláusula, será devido a cada fornecimento realizado, desde que tenha sido este regularmente formalizado na conformidade do estabelecido na cláusula V deste compromisso.

2. Os pagamentos serão efetuados através de crédito em conta corrente da empresa, em 30 (trinta) dias corridos, contados da data do atesto da nota fiscal e/ou do recebimento definitivo dos produtos pela unidade de destino dos mesmos, mediante a apresentação dos documentos fiscais legalmente exigíveis e devidamente atestados pelo servidor/comissão encarregada do recebimento. É facultado à PREFEITURA efetuar os pagamentos através de depósito bancário, ficando o detentor da Ata de Registro de Preços obrigado a fornecer o nome do Banco e respectivo número da conta bancária. O atraso no pagamento, pela falta dessas informações será considerado de responsabilidade do fornecedor.

3. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obriga-se a manter durante toda a execução contratual, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições exigidas no aspecto jurídico e de qualificação técnica, econômica e financeira, bem como de regularidade perante o Fisco, quando das respectivas habilitações, sob pena de retenção do referido pagamento até sua efetiva regularização, sem prejuízo da aplicação das sanções previstas no Edital e Lei de Licitações. A regularidade perante o Fisco será comprovada com a apresentação das Certidões Negativa ou Positiva com Efeito de Negativa de débito junto ao INSS e com a apresentação do Certificado de Regularidade perante o FGTS, na época da apresentação das Notas Fiscais e pagamento.

VII - DA ATUALIZAÇÃO FINANCEIRA, DO CONTROLE E DA REVISÃO DE PREÇOS

1. O(s) preço(s) referido(s) na cláusula III, no item 1, não será (ao) objeto de atualização financeira por via da aplicação de qualquer índice de correção monetária, ou mesmo de reajuste de qualquer natureza, na conformidade do disposto na legislação federal em vigor, ressalvada a hipótese de ser necessária ou admissível a celebração de termo aditivo entre as partes contratantes, em face de alterações futuras desta mesma legislação.

VIII - DO VALOR ESTIMADO PARA O COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

1. O valor global estimado para o presente compromisso de fornecimento é de R\$**

IX - DA ENTREGA DO(S) PRODUTO(S) FORNECIDO(S)

1. Aperfeiçoada a autorização de fornecimento na forma prevista na cláusula V no item 2 deste compromisso, estará o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obrigado a fornecer os produtos nele estipulados, no prazo e na(s) quantidade(s) prevista(s).



2. Não será admitida a entrega de produtos pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, nem o seu recebimento, sem que previamente tenha sido apresentada a autorização de fornecimento, devidamente assinada pela área emitente.

X - DO RECEBIMENTO DO OBJETO CONTRATADO

1. O objeto do presente compromisso será recebido na forma estabelecida nos itens subsequentes.
2. O recebimento far-se-á mediante recibo.
3. O custo com as inspeções, testes e quaisquer outras provas exigidas, nos termos das normas técnicas existentes, indispensáveis para a comprovação da boa execução do compromisso de fornecimento, correrão por conta do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.
4. Estando os bens fornecidos em desacordo com as especificações e condições detalhadas no Edital de Pregão ou com o disposto no presente compromisso de fornecimento, o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR deverá substituí-los por outros que atendam estas exigências, no prazo de 12 horas da comunicação, sob pena de configuração da inexecução das obrigações assumidas no presente ajuste.
5. Ultrapassado o prazo previsto no item antecedente sem que o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR tenha substituído os produtos, será considerado como inexecução total do presente compromisso, incorrendo nas sanções previstas na cláusula XIV deste instrumento, podendo ainda a PREFEITURA devolvê-los ao local de origem mediante remessa, com frete a pagar.

XI - DO PRAZO DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO E DA SUBCONTRATAÇÃO

1. O prazo de validade da ata de registro de preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da sua assinatura.
2. Não será admitida, a qualquer título, a subcontratação de terceiros pelo COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR.

XII - DOS DIREITOS DA PREFEITURA E DAS OBRIGAÇÕES DO COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR

1. São direitos da PREFEITURA no presente compromisso de fornecimento, além de outros decorrentes da legislação em vigor e dos termos deste instrumento:
 - a) O direito de exigir, sempre que conveniente e oportuno ao interesse público, o cumprimento das condições estipuladas na Autorização de fornecimento;
 - b) O direito de definir a forma de fornecimento desejada em cada aquisição e de receber os produtos dentro do prazo máximo de entrega a ser estipulado na Autorização de fornecimento, ou ainda, aquele previsto no edital de convocação objeto do presente compromisso;
 - c) O direito de optar pela rescisão administrativa do compromisso de fornecimento ou pela instauração de regular procedimento de revisão de preços, sempre que o preço registrado for superior ao praticado no mercado, ou implicar em redução da diferença do percentual fixado na ata de registro de preços;
 - d) O direito de rescindir administrativamente o presente compromisso de fornecimento nos casos previstos na cláusula XIV, itens 1 e 2 deste COMPROMISSO.
2. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR obriga-se a manter durante a execução do presente compromisso de fornecimento, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação que lhe é pertinente.
3. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR é o único responsável, em qualquer caso, por dano ou prejuízo que possa causar a terceiros em decorrência do fornecimento, descabendo quaisquer responsabilidades ou ônus à PREFEITURA.

XIII - DOS DIREITOS DO COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR

1. São direitos do COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR, além de outros decorrentes da legislação em vigor e dos termos deste COMPROMISSO DE FORNECIMENTO:
 - a) O direito de fornecer os produtos objeto do compromisso de fornecimento, quando solicitado pela PREFEITURA, desde que esta não obtenha, por meio de procedimento licitatório específico ou de contratação direta, melhores condições de preço, na conformidade do disposto na cláusula IV, no item 3;
 - b) O direito de requerer a instauração de procedimento de revisão de preços sempre que se verificar as hipóteses previstas legalmente.

XIV – DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

1. O atraso na entrega das autorizações de fornecimento, com desrespeito dos prazos assinalados no Anexo I deste edital, sujeitará o compromissário à multa moratória de 0,5% (meio por cento) ao dia do valor correspondente aos itens ou da parcela em atraso, até o limite de 20% (vinte por cento), podendo a PREFEITURA a partir do 10º (décimo) dia considerar rescindido o compromisso.

1.1 O prazo para pagamento das multas moratórias será de 3 (três) dias úteis a contar da intimação da contratada. A critério da Administração e sendo possível, o valor devido será descontado dos pagamentos devidos pela Administração, garantida a ampla defesa nos termos da lei.



2. A aplicação da penalidade prevista no item antecedente não impede a rescisão do presente pela ocorrência de quaisquer dos motivos tipificados no artigo 78 da Lei 8666/93, bem como a aplicação de outras sanções admitidas em lei e neste COMPROMISSO.

3. A inexecução total ou parcial da presente ATA acarretará na tomada das seguintes sanções contra o COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR:

a) Advertência;

b) Multa, na forma do especificado nesta cláusula, no item quatro;

c) Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 05 (cinco) anos.

d) Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, respeitando o disposto no artigo 87, IV, da Lei n.º. 8.666/93.

4. O COMPROMISSÁRIO FORNECEDOR ficará ainda sujeito às seguintes penalidades:

4.1 - 10% (dez por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos de inexecução parcial;

4.2 - 20% (vinte por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos inexecução total do contrato

4.3 - 20% (vinte por cento) do valor da autorização de fornecimento no caso de recusa em aceitá-la ou retirá-la, dentro do prazo de 48(quarenta e oito) horas, admitindo-se apenas uma reincidência.

4.4 - 10% (dez por cento) do valor total estimado do compromisso, nos casos de fornecimento de produto de má qualidade, fora dos mais rigorosos padrões de higiene ou em desacordo com as especificações propostas e aceitas pelo contratante.

5. Constatada a inexecução do instrumento ou a hipótese da cláusula V das condições de fornecimento será a compromissária intimada da intenção da PREFEITURA quanto à aplicação da penalidade, concedendo-se prazo para interposição de defesa prévia, nos termos do art. 87, §2º e §3º da Lei 8.666/93.

6. Não sendo apresentada a defesa prévia pela compromissária, ou havendo o indeferimento da mesma quando interposta, a PREFEITURA providenciará a notificação da mesma quanto à aplicação da penalidade, abrindo-se prazo para interposição de recurso administrativo, nos termos do art. 109, I, "f" da Lei 8.666/93.

7. Decorridas as fases anteriores, o prazo para pagamento das multas será de 03 (três) dias úteis a contar da intimação da compromissária. A critério da Administração e sendo possível, o valor devido será descontado da eventual garantia prestada, ou sendo esta insuficiente, será descontado dos pagamentos devidos pela Administração. Não havendo prestação de garantia, o valor das multas será diretamente descontado do crédito que porventura haja.

7.1. Não havendo tais possibilidades, o valor será cobrado judicialmente.

8. A pena de multa aplicada por quaisquer dos motivos especificados no presente, poderá ser aplicada cumulativamente às sanções previstas nas letras "a", "c" e "d" do item 3.

9. Além das expressas no Edital, poderão ser impostas outras penalidades previstas no artigo 7º, da Lei Federal 10.520/02 e nos artigos 87 e 88 da Lei Federal n.º 8.666/93, conforme a gradação da falta cometida.

10. A inexecução total ou parcial do contrato poderá ensejar sua rescisão, nos casos enumerados no artigo 78, no modo previsto pelo artigo 79, com as consequências previstas no artigo 80, todos da Lei Federal n.º 8.666 / 93.

XV – DA RESCISÃO CONTRATUAL

1. A presente ata de registro de preços poderá ser rescindida: a) unilateralmente, nas hipóteses previstas no artigo 78, incisos I a XII e XVII, da lei federal n.º. 8666/93; b) amigavelmente, por acordo entre as partes; c) judicial nos termos da legislação.

2. Nos casos de rescisão administrativa, ficam asseguradas ao contratante as prerrogativas previstas nos incisos I a IV, do artigo 80, da lei supracitada.

3. A contratada estará sujeita às penalidades descritas no art. 87 da Lei Federal nº 8666/93.

XVI - GESTÃO DO CONTRATO

1. A gestão da presente Ata e Autorização de Fornecimento será efetuada por ***** da PREFEITURA, unidade gerenciadora que deverá acompanhar as suas execuções em obediência às especificações definidas no edital e anexos, compreendendo a regularidade da entrega, os saldos contratuais, acréscimos e reduções, consumo geral e cumprimento das obrigações da "COMPROMISSÁRIA", anotando, se necessário, em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com suas execuções e determinando o que for necessário à regularização das faltas observadas.

XVII - DO REGIME JURÍDICO E DAS REGRAS DISCIPLINADORAS DO COMPROMISSO DE FORNECIMENTO

1. O presente compromisso de fornecimento e as Autorizações de fornecimento, que com base nele forem aperfeiçoados pelas partes contratantes, serão regidos pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhes, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

2. Para efeitos obrigacionais tanto o Edital de Pregão, quanto a proposta adjudicada integram o presente compromisso de fornecimento, devendo seus termos e condições ser considerados como partes integrantes do presente COMPROMISSO.
3. O presente instrumento poderá ser alterado, de comum acordo entre as partes, mediante prévia justificativa da parte interessada e devidamente autorizada pela PREFEITURA, ou a quem ela delegar tal função, mediante assinatura de Termos de Re-Ratificação, desde que não seja alterado o objeto e esteja em conformidade com a legislação pertinente.
4. Para todas as questões pertinentes ao presente compromisso de fornecimento o foro será o da Comarca de Mauá, com renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja.
5. A "COMPROMISSÁRIA" ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, acréscimos que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicialmente contratado.

E, por haverem assim ajustado, firmaram este compromisso, registrado e digitado na **, da qual foram extraídas 03 (três) vias de idêntico teor.

Data

Assinaturas

ANEXO I DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

CONTRATOS OU ATOS JURÍDICOS ANÁLOGOS

Declaração de documentos à disposição do Tribunal

CONTRATANTE: Prefeitura do Município de Mauá

CNPJ N.º: 46.522.959/0001-98

CONTRATADA;

CNPJ CONTRATADA:

ATA N.º (DE ORIGEM): Modalidade : _____ / ____ / 2017

DATA DA ASSINATURA: ____ / ____ / 2017

VIGÊNCIA: _____

OBJETO:

VALOR (R\$):

Declaro(amos), na qualidade de responsável (eis) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados.

Mauá, ____ de ____ de 2017.

Secretário XXXXXX



ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DE EXIGÊNCIA PARA HABILITAÇÃO

(a ser apresentada juntamente com o credenciamento, ao Pregoeiro)

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. Nº. 129/2017

....., portador da carteira de identidade nº....., representante legal da empresa....., inscrita no CNPJ/MF sob o nº....., com sede em....., na Rua/Av., nº....., **DECLARA**, sob as penas da Lei, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação através dos documentos integrantes dos envelopes “01” e “02”, conforme especificações do Edital de Pregão Presencial nº. 129/2017.

(local data)

.....

Nome/assinatura do responsável legal

Cargo

DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO DE EXIGÊNCIA PARA HABILITAÇÃO

(Modelo a ser utilizado por Empresa de Pequeno Porte (EPP) ou Microempresa (ME))

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. Nº. 129/2017

....., empresário ou sócios da empresa de pequeno porte e/ou microempresa....., **DECLARA**, sob as penas da Lei, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação através dos documentos integrantes dos envelopes “01” e “02”, conforme especificações do Edital de Pregão Presencial nº. 129/2017, salvo para os benefícios da Lei Complementar nº. 123/06 e suas alterações.

(local data)

.....

Nome/assinatura dos sócios ou empresário



ANEXO V
MODELO DE DECLARAÇÃO REFERENTE O ARTIGO 7º DA CONSTITUIÇÃO

À
Prefeitura do Município de Mauá
Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. Nº. 129/2017

....., portador da carteira de identidade nº....., representante legal da empresa....., inscrita no CNPJ/MF sob o nº....., com sede em....., na Rua/Av., nº....., **DECLARA**, sob as penas da Lei, que cumpre integralmente o disposto no artigo 7º, inciso XXXIII da Constituição Federal, que veda a participação nesta Licitação de empresas que empreguem, de forma direta ou indireta, mão de obra infantil, exceto na condição de aprendiz a partir dos 14 anos, considerando-se mão de obra infantil aquela exercida por menores de 16 anos. A constatação, a qualquer tempo, do uso de mão de obra infantil pela licitante que vier a ser contratada ensejará a rescisão da ata de registro de preços, sem qualquer ônus para a P.M.M.

(local data)

.....

Nome/assinatura

Cargo



ANEXO VI
MODELO DE DECLARAÇÃO DE IDONEIDADE

À
Prefeitura do Município de Mauá
Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. N.º. 129/2017

(Razão Social da empresa), declara sob as penas da Lei que:

- 11) Declaramos, sob as penas da Lei, que a empresa..... não está cumprindo pena por inidoneidade.
- 12) Aceita integralmente as condições do presente Edital bem como se responsabiliza pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e sociais resultantes da execução da Ata de Registro de Preços;
- 13) Assume integral responsabilidade pela autenticidade e veracidade dos dados e documentos apresentados.

(local data)

Nome/assinatura
Cargo



ANEXO VII
MODELO DE DECLARAÇÃO DE INEXISTÊNCIA DE FATO IMPEDITIVO

À

Prefeitura do Município de Mauá
Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL R.P. Nº. 129/2017

“Declaramos, sob as penas da Lei, a inexistência de fatos impeditivos supervenientes à habilitação da empresa (.....), bem como estamos cientes que devemos declará-los caso venha a ocorrer”.

(local data)

Nome/assinatura

Cargo



ANEXO VIII

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE ENQUADRAMENTO
EM MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

Declaro, sob as penas da Lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____ (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº _____ é microempresa ou empresa de pequeno porte, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123/06 e suas alterações, cujos termos declaro conhecer na íntegra, estando apta, portanto, a exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do Pregão Presencial nº 129/2017, realizado pela Prefeitura do Município de Mauá.

(local, data)

Nome/assinatura
Cargo
RG nº

**MODELO DE DECLARAÇÃO DE NÃO ENQUADRAMENTO
EM MICROEMPRESA OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

Declaro, sob as penas da Lei, sem prejuízo das sanções e multas previstas neste ato convocatório, que a empresa _____ (denominação da pessoa jurídica), CNPJ nº _____ possui receita bruta anual superior ao limite fixado pelo inciso I do art. 3º da Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006, deixando de se enquadrar como Microempresa e Empresa de Pequeno Porte (EPP) e de ser contemplada com os benefícios previstos pelo regime diferenciado da referida Lei, cujos termos declaro conhecer na íntegra. Declaro, ainda, que **NÃO** tem aptidão para exercer o direito de preferência como critério de desempate no procedimento licitatório do Pregão Presencial nº 129/2017, realizado pela Prefeitura do Município de Mauá.

(local, data)

Nome/assinatura
Cargo
RG Nº



ANEXO IX

PREGÃO PRESENCIAL RP Nº. 129/2017 (MODELO DE PROPOSTA)

Denominação:

CNPJ:

Endereço:

E-mail:

Fone:

OBJETO: FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO DE ESCRITÓRIO DESTINADOS AOS DEPARTAMENTOS DA PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.

* favor considerar as especificações constantes no anexo I.

LOTE 01 – AÇO

ITEM	QTDE	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
01	100	UN	ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS INDEPENDENTES- medida final 1970 X 900 X 400MM.... Declarar marca e apresentar catálogo.			
02	100	UN	ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS INDEPENDENTES - medida final 1700 X 900 X 400MM...Declarar marca e apresentar catálogo.			
03	200	UN	ESTANTE DE AÇO COM 06 PRATELEIRAS- medida final 2.000 X 920 X 300MM (A X L X P)....Declarar marca e apresentar catálogo.			
04	150	UN	ARMÁRIO DE AÇO P/ PASTA SUSPensa COM 04 GAVETAS- medida final 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715...Declarar marca e apresentar catálogo.			
05	100	UN	ESTANTE DE AÇO P/ LIVROS- Dimensões: 1.750 mm altura x 1000 mm largura x 640 mm profundidade....Declarar marca e apresentar catálogo.			
06	100	UN	ARMÁRIO ROUPEIRO DE AÇO COM 16 PORTAS SOBREPOSTAS - Dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 400 mm profundidade.Declarar marca e apresentar catálogo.			
07	100	UN	Roupeiro em Aço com 08 (oito) portas sobrepostas ; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 400 mm profundidade.Declarar marca e apresentar catálogo.			
08	100	UN	ARQUIVO LATERAL 04 GAVETAS - 1.335 mm altura x 470 mm largura x 715 mm profundidade.Declarar marca e apresentar catálogo.			
09	30	UN	CARRINHO PARA TRANSPORTE DE LIVROS E REVISTAS - confeccionado em chapa de aço, tubo e MDF. Declarar marca e apresentar catálogo.			
			VALOR GLOBAL DO LOTE 01 : R\$ _____ (VALOR POR EXTENSO)			



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fis. nº: _____

Proc. nº: 2447/2017

Rubrica: _____

LOTE 02 – CADEIRAS, POLTRONAS E SOFÁS

ITEM	QTDE	UN.	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
01	150	UN	CADEIRA GIRATÓRIA polipropileno com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.			
02	150	UN	POLTRONA GIRATÓRIA espaldar baixo com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.			
03	150	UN	POLTRONA GIRATÓRIA espaldar baixo com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.			
04	150	UN	CADEIRA FIXA sem braço - Declarar marca e apresentar catálogo.			
05	100	UN	CADEIRA GIRATÓRIA em tela - Declarar marca e apresentar catálogo.			
06	100	UN	LONGARINA DE 2 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.			
07	100	UN	LONGARINA DE 3 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.			
08	80	UN	LONGARINA DE 4 LUGARES estofada - Declarar marca e apresentar catálogo.			
09	30	UN	SOFÁ 1 LUGAR - Declarar marca e apresentar catálogo.			
10	30	UN	SOFÁ 2 LUGARES - Declarar marca e apresentar catálogo.			
11	30	UN	SOFÁ 3 LUGARES - Declarar marca e apresentar catálogo.			
12	100	UN	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL - Declarar marca e apresentar catálogo.			
13	100	UN	CADEIRA GIRATÓRIA COM ENCOSTO plástico com braço - Declarar marca e apresentar catálogo.			
14	100	UN	CADEIRA FIXA DE DIALOGO - Declarar marca e apresentar catálogo.			
15	100	UN	CADEIRA SECRETÁRIA - SEM BRAÇO Declarar marca e apresentar catálogo.			
16	100	UN	CADEIRA SECRETÁRIA - COM BRAÇO Declarar marca e apresentar catálogo.			
17	100	UN	CADEIRA DIRETOR- Declarar marca e apresentar catálogo.			
18	50	UN	CADEIRA PRESIDENTE - Declarar marca e apresentar catálogo.			
			VALOR GLOBAL DO LOTE 02 : R\$ ____ (VALOR POR EXTENSO)			



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

LOTE 03 – MESAS, ARMÁRIOS E GAVETEIROS

ITEM	QTDE	UN	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$
01	150	UN	MESA RETANGULAR com gaveta.- Declarar marca e apresentar catálogo.			
02	100	UN	ARMÁRIO EXTRA ALTO 02 PORTAS - (com 01 prateleira fixa e 03 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 2200 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
03	150	UN	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS (com 03 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm. - Declarar marca e apresentar catálogo.			
04	150	UN	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS BAIXAS - (com 02 prateleiras reguláveis) Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm.- Declarar marca e apresentar catálogo.			
05	100	UN	ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS (com 02 prateleiras reguláveis) - Dimensões: A: 1100 L: 800 P:500 mm.- Declarar marca e apresentar catálogo.			
06	100	UN	ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS (com 01 prateleiras regulável) - Dimensões: A: 745 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
07	100	UN	ARMÁRIO 04 PORTAS - Dimensões: A: 1600 L: 800 P:500 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
08	30	UN	MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A: 745 L: 2700 P: 1100 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
09	30	UN	MESA DE REUNIÃO - Dimensões: A: 745 L: 5000 P: 1250 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
10	50	UN	MESA GERENTE - Dimensões: A: 745 L: 1600 x 2050 P: 800 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
11	300	UN	GAVETEIRO VOLANTE - 400 - 3 gavetas (2 gavetas médias e 01 gaveta para arquivo) - Dimensões: A: 640 L: 400 P: 460 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
12	50	UN	MESA DIRETORIA Dimensões: A: 745 L: 2050 P: 1800 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
13	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 800 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
14	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1000 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
15	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1200 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
16	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1360 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
17	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 1600 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
18	100	UN	MESAS RETANGULARES Dimensões: A: 745 L: 2000 P: 600 mm - Declarar marca e apresentar catálogo.			
19	100	UN	ARMÁRIO MODULADO - Dimensões: A:2000 L:3820 P:470 mm Declarar marca e apresentar catálogo.			
20	50	UN	MESAS EM L - Dimensões: A: 745 L: 1200 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
21	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L:1200 P: 600 mm . Declarar marca e apresentar catálogo.			
22	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1200x1600 P: 600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.			
23	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1400x1400 P:600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.			
24	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L: 1500x1500 P: 600mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
25	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L:1400x1600 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
26	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A: 745 L: 1600x1600 P: 600 mm Declarar marca e apresentar catálogo.			
27	50	UN	MESAS EM L- Dimensões: A:745 L: 1800x2000 P:600 mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
28	30	UN	MESAS EM GOTA- Dimensões: A:745 L: 1600x2400 P: 600/900mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
29	30	UN	CONJ REFEITÓRIO- TAMANHO ADULTO- Dimensões: A: L: P: mm. Declarar marca e apresentar catálogo.			
			VALOR GLOBAL DO LOTE 03 : R\$ ____ (VALOR POR EXTENSO)			



PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
SECRETARIA DE FINANÇAS
DIVISÃO DE COMPRAS

Fls. nº: _____
Proc. nº: 2447/2017
Rubrica: _____

- Condições Contratuais:

Prazo de entrega: Conforme edital

Condições de Pagamento: Conforme edital

Validade da Proposta: Conforme edital

Mauá, ____ de _____ de 2017.

Proponente



ANEXO X

(M O D E L O)
TERMO DE CIÊNCIA E DE NOTIFICAÇÃO

CONTRATOS OU ATOS JURÍDICOS ANÁLOGOS

CONTRATANTE: Município de Mauá
CNPJ N.º: 46.522.959/0001-98
CONTRATADA:
CNPJ:
CONTRATO N.º (DE ORIGEM): Pregão n.xxxxx/ xx
DATA DA ASSINATURA: XX/XX/XXXX
VIGÊNCIA: XXXX
OBJETO: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
ADVOGADO (S): (*)

Na qualidade de Contratante e Contratado, respectivamente, do Termo acima identificado, e, cientes do seu encaminhamento ao **TRIBUNAL DE CONTAS DO ESTADO**, para fins de instrução e julgamento, damo-nos por **CIENTES e NOTIFICADOS** para acompanhar todos os atos da tramitação processual, até julgamento final e sua publicação e, se for o caso e de nosso interesse, para, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito da defesa, interpor recursos e o mais que couber.

Outrossim, declaramos estar cientes, doravante, de que todos os despachos e decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, de conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais.

CONTRATANTE

Nome e cargo: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

E-mail institucional:

E-mail pessoal: cgcontratos@maua.sp.gov.br

Assinatura: _____

CONTRATADA

Nome e cargo: XXXXXXXXXXXX

E-mail institucional: XXXXXXXXXXXXXXXX

E-mail pessoal: XXXXXXXXXXXXXXXX

Assinatura: _____

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX-Representante Legal

(*) Facultativo. Indicar quando já constituído

ANEXO I

CONTRATOS OU ATOS JURÍDICOS ANÁLOGOS

Declaração de documentos à disposição do Tribunal

CONTRATANTE: Prefeitura do Município de Mauá

CNPJ N.º: 46.522.959/0001-98

CONTRATO N.º XXX/20XX (de origem): Pregão n.XXXX/XX

CONTRATADA: XXXXXXXXXXXXX

CNPJ: XXXXXXXXXXXXXXXX

DATA DA ASSINATURA: XX/XXX/XXXXX

OBJETO: XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

VALOR (R\$): XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX

PROCESSO ADMINISTRATIVO N.º XXXXXXXX

Declaro (amos), na qualidade de responsável (eis) pela entidade supra epigrafada, sob as penas da Lei, que os demais documentos originais, atinentes à correspondente licitação, encontram-se no respectivo processo administrativo arquivado na origem à disposição do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, e serão remetidos quando requisitados. Mauá, XXXX de XXXX de 20XX.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Secretário de XXXXXXXXXXXX



ANEXO XI

MODELO DE DECLARAÇÃO QUE NADA DEVE À FAZENDA PÚBLICA DE MAUÁ

À

Prefeitura do Município de Mauá

Divisão de Compras

PREGÃO PRESENCIAL RP Nº. 129 / 2017

A empresa (Razão Social da empresa), devidamente inscrita no CNPJ sob o nº _____, com sede localizada no endereço _____, por seu representante legal abaixo assinado, DECLARA, sob as penas da Lei, que não está cadastrada e que nada deve à Fazenda do Município de Mauá, relativamente aos tributos relacionados com a prestação licitada.

(local, data)

Nome/assinatura

Cargo

RG nº



ANEXO XII

DECLARAÇÃO DE VISITA TÉCNICA (MODELO)

MAUÁ, ____ de _____ de 2017.

À
PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
PREGÃO PRESENCIAL RP Nº 129/2017

DECLARAÇÃO DE VISITA TÉCNICA

(EMPRESA), inscrita no CNPJ sob o n.º XXXXXXXXXXXX, e inscrição estadual XXXXXXXXX, com sede à (ENDEREÇO), neste ato representada por (NOME), profissão, portador do RG XXXXXXXX, do CPF n.º XXXXXXXX, vem em atenção ao edital do **Pregão Presencial n.º __/2017**, declarar que no dia __/__/__ efetuou visita técnica, conforme exigência estabelecida no item 6.1.11.2 e 6.1.11.3 (CREDENCIAMENTO) do edital.

Atenciosamente,

REPRESENTANTE DA EMPRESA CREDENCIADO

Visto da Secretaria de Governo:

OBS: Este documento deve ser vistado pela Secretaria de Governo.



ANEXO XIII

CARTA DE CREDENCIAMENTO DE REPRESENTANTE PARA VISITA TÉCNICA (MODELO)

MAUÁ, XX de XXXXXXXX de 2017.

À

PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ
PREGÃO PRESENCIAL RP Nº 129/2017

CARTA DE CREDENCIAMENTO PARA VISITA TÉCNICA

Pela presente, fica credenciado o/a Sr. (a) (NOME), portador do RG XXXXXXXXXXX, CPF n.º XXXXXXXXXXX, para representar a empresa (EMPRESA), inscrita no CNPJ sob o n.º XXXXXXXXXXX, na **VISITA TÉCNICA** referente ao Pregão Presencial n.º 129/2017 da PREFEITURA DO MUNICÍPIO DE MAUÁ.

Atenciosamente,

RESPONSÁVEL PELA EMPRESA