

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO.

1.1. CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA FORNECIMENTO DE MOBILIÁRIO AOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM A ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA MICRORREGIÃO DO MÉDIO SAPUCAÍ – AMESP.

1.2. O fornecimento do objeto se dará conforme especificações técnicas contidas neste Termo de Referência.

2. TIPO: MENOR PREÇO GLOBAL (POR LOTE)

2.1. LOTE 01 – MOBILIÁRIO

ITEM	QTDE.	UND.	DESCRIÇÃO
01	36.394	CJ.	<p align="center">CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO ADULTO</p> <p>Conjunto formado por mesa e cadeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> <u>Cadeira</u>: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiras plásticas de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 420 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura. <u>Mesa</u>: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por

parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 760 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre sí por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.
- Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 .

			<ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
02	36.394	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO JUVENIL</p> <p>Conjunto formado por mesa e cadeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Cadeira:</u> A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 345 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 385 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e



unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura.

- Mesa: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 650 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiros plásticos de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma

			<p>Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
03	32.494	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL</p> <p>Conjunto formado por mesa e cadeira.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em

sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 305 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 355 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura.

- Mesa: tampo injetado em termoplástico de engenharia, com pigmentação, superfície lisa sem brilho e com formato retangular. Deve se fixar ao contra tampo por meio de um encaixe em toda a sua lateral e quatro torres para fixação por parafusos. O contra tampo deve apoiar, reforçar e estruturar a superfície do tampo além de prover acabamento na parte inferior do tampo da mesa. As dimensões do tampo são de 620 mm de largura e 485 mm de profundidade, com 590 mm de altura e ter espessura de parede média de 4 mm contendo um porta objetos retangular em sua parte posterior. Apresentar um porta livro em formato retangular, injetado em termoplástico de engenharia com superfície texturizada, aberto em todos os lados. Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo com tubo quadrado de 20x20mm e espessura de 1,9 mm soldados a duas camisas metálicas de tubo oblongo 29x58mm e espessura de parede de 1,5mm unidas entre si por um tubo oblongo 29x58mm com espessura de parede de 1,5mm. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29x58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de \varnothing 38,10 mm e espessura de 1,5 mm com ponteiras plásticas de acabamento padrão FDE/FNDE fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo deve se dar por meio de 2 parafusos. Todos os componentes da estrutura metálica devem ser fabricados em tubo de aço industrial, tratados por conjuntos de banhos químicos, e recebem pintura epóxi em pó.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
04	5.323	CJ.	CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO

			<p>O conjunto deve possuir seis mesas, seis cadeiras e mesa central.</p> <ul style="list-style-type: none">• Cadeiras: A estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, pernas e travessas em tubo quadrado de 20 x 20 mm com espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. Toda estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Para o acabamento nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia. O assento deve ser confeccionado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e possuir dimensões de 330 mm de largura, 320 mm de profundidade, com espessura de parede média de 3 mm. Deve apresentar cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de cinco encaixes localizados em sua face inferior. O encosto deve ser inteiriço, fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira, e ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto.• Mesa: Todas as peças que compõe a mesa devem ser fabricadas em termoplástico de engenharia injetado. A estrutura da mesa, na parte superior deve apresentar formato análogo a um triângulo, ser menor na parte frontal e maior na parte posterior que fica próximo ao corpo do usuário. Apresentar contra tampo que deve ser integrado à estrutura, devendo formar um único componente injetado em polipropileno copolímero, pigmentado, com acabamento texturizado, e com espessura mínima de parede de 3,5 mm. Devem fazer parte da estrutura dois componentes que devem funcionar como tampas, fechando as aberturas formadas pelo desenho da mesa. Estes componentes devem ser injetados em polipropileno copolímero, pigmentado, com 3,5 mm de espessura mínima de parede, e devem ser encaixados ao conjunto da mesa e ser fixados por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. Possuir porta livro, injetado em termoplástico com pigmentação e superfície lisa sem brilho, com área de acesso de 445 x 70 mm localizada na parte posterior da mesa. Apresentar tampo injetado em termoplástico ABS, com espessura mínima de parede de 3,5 mm, pigmentado, com superfície lisa sem brilho e com formato de dois ângulos em suas laterais, possibilitando a formação de
--	--	--	---



		<p>círculos com seis mesas, dentre outras configurações. O tampo deve ser encaixado a estrutura da mesa e ser fixado por parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 16 mm. O tampo deve ser utilizado como brinquedo de gangorra individual, que quando virada 90° com a frente apoiada no chão proporciona movimento de balanço.</p> <ul style="list-style-type: none">• <u>Mesa Central</u>: Deve ser constituída de duas peças plásticas localizadas em suas extremidades e um tubo central. As peças plásticas devem ser confeccionadas em polipropileno copolímero injetadas com acabamento superficial liso sem brilho e com espessura mínima de parede de 3 mm. As peças, em visão superior, apresentam formato sextavado propiciando a união de seis mesas, que formam um círculo. Possuir divisórias, sendo seis referenciadas às faces externas e uma à região central. Na parte oposta as divisões, a peça deve apresentar um ressalto de 40 mm para encaixe do tubo central. As peças plásticas devem ser encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, sobre pressão. A estrutura central deve ser fabricada em tubo de aço industrial 1008/1020 com diâmetro de 38,1 mm e espessura de parede de 0,9 mm. <p>Apresentar a seguinte documentação:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando que o mobiliário está de acordo com a ABNT 14006 de 2008, modelo 5 de certificação.• Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.• Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.• Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.• Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 .• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à
--	--	---

			<p>tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
05	773	Und.	<p style="text-align: center;">MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE</p> <ul style="list-style-type: none"> • Estrutura metálica da mesa deve ser confeccionada em tubos de aço 1010/1020, sendo a base do tampo um formato de “U” com de secção circular de 31,75 mm de diâmetro e com espessura de parede de 1,5 mm. Essa deve possuir seis furos passantes de 7,0 mm de diâmetro, por onde devem ser inseridos parafusos que realizam a fixação do tampo. A base em “U” deve ser soldada em duas camisas metálicas fabricadas em tubo oblongo 29 x 58 mm e ter espessura de parede de 1,5 mm, que devem ser unidas entre si por um tubo de mesma dimensão. As pernas da mesa devem ser fabricadas com tubo oblongo 29 x 58 mm espessura 1,5 mm que devem ser soldados aos pés da mesa fabricados em tubo de 38,10 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura. As extremidades dos pés devem receber ponteiros plásticos de acabamento no padrão FDE/FNDE, que devem ser fixadas por meio de rebites tipo POP. A montagem das pernas da mesa ao tampo se dá por meio de dois parafusos. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. • Tampo: Deve ser fabricado em chapa de aglomerado de 18 mm de espessura com revestimento melamínico branco cristal na face superior. As bordas devem ser revestidas com fita de

			<p>borda em PVC de 3 mm de espessura, e possuem cantos arredondados. Possuir porta-livros abaixo do tampo, que deve ser injetado em polipropileno na cor cinza, medindo aproximadamente 500 mm de largura por 300 mm de profundidade. Deve ser fixado a estrutura por meio de quatro rebites de repuxe do tipo POP.</p> <p>Deverá apresentar a seguinte documentação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Cadastro Técnico Federal de Atividade Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP em nome do fabricante do produto. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 , acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
06	2.333	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO PROFESSOR</p> <p>Deve possuir uma mesa e uma cadeira fixa.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cadeira: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos redondos com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados. Deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó. Nas pontas dos tubos dos pés, a estrutura deve apresentar ponteiras plásticas de termoplástico de engenharia. O assento deve ser em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado de 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de encaixe na parte da frente da cadeira e ser fixado em sua parte traseira por dois parafusos auto atarraxantes para plástico de dimensões 5 x 25 mm. Na parte frontal deve apresentar borda arredondada com raio para evitar obstrução da circulação sanguínea. Medidas: 395 mm de largura, 420 mm de profundidade com altura do assento até o chão de 460 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem aberturas, ser fabricado em polipropileno copolímero injetado e ser moldado

anatomicamente com acabamento texturizado, com espessura de parede média de 3,5 mm. Possuir cantos arredondados e unir-se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e ser travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, sem presença de rebites ou parafusos. Suas dimensões são 375 mm de largura por 195 mm de altura.

- Mesa: Deve possuir tampo modular em plástico injetado que deve se fixar à estrutura por meio de quatro encaixes nas laterais da mesa, sendo dois em cada lado e quatro parafusos. Possuir tampa coxas de 660 x 250 mm em MDP de 15 mm de espessura revestido com laminado melamínico branco fixado na parte frontal da mesa por quatro parafusos soberbos. A estrutura deve ser formada por um quadro fabricado em tubo de aço 1010/1020 de seção retangular 20 x 40 mm com 1,2 mm de espessura, composto por três travessas e duas cabeceiras. Nos quatro cantos do quadro, que deve ficar na parte inferior do mesmo existe um cone em aço 1010/1020 onde são montados os pés da mesa. Esse cone deve ser fabricado em tubo Ø 2" com 2,25 mm de parede e receber internamente uma bucha plástica também cônica e expansível que realiza a fixação das pernas sem o uso de parafusos. As pernas devem ser fabricadas em tubo de aço 1010/1020 Ø 38,10 x 0,9 mm de espessura de parede. Na extremidade inferior de cada pé deve possuir uma sapata com regulagem de altura para nivelamento da mesa, que deverá ser fabricada em polipropileno. Toda as partes metálicas devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.

Deverá apresentar a seguinte documentação:

- Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.
- Cadastro Técnico Federal de Atividade Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais – CTF/APP em nome do fabricante do produto.
- Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015
- Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e

			<p>especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda. • Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M. • Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
07	19.493	CJ.	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Pés:</u> Devem ser fabricados em aço 1010/1020 em tubo oblongo de 29 x 58 mm com 1,5 mm de espessura, com base termoplástica em formato de arco, fabricada em polipropileno copolímero injetado, com espessura mínima de parede de 4 mm e nervuras estruturais em todo seu comprimento, evitando o contato do tubo com a umidade do chão, prevenindo a oxidação. Esses componentes devem ser unidos sob pressão e fixam-se com auxílio de dois repuxes presentes na extremidade do tubo. Os tubos devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia, e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • <u>Estrutura:</u> deve ser fabricada em aço 1010/1020, sendo a ligação do assento e encosto, produzida em tubos de secção quadrada de 20 x 20 mm com 1,2 mm de espessura, dobrados mecanicamente. Duas travessas horizontais de ligação e sustentação em tubo de secção quadrada de 25 x 25 mm com 1,5 mm de espessura de parede que devem subir até o tampo formando um conjunto de sustentação da prancheta. A base da prancheta deve ser composta por dois tubos de secção quadrada, medindo 20 x 20 mm com espessura de parede de 1,2 mm, uma mão francesa na parte frontal da estrutura fabricada com tubos de mesma dimensão e dois guias da prancheta feitos em tubos de 28,57 mm de diâmetro e com parede de 2,25 mm por onde os tubos deslizam para permitir a regulagem da distância da prancheta. O suporte para mochila deve ser confeccionado com barra chata de 12,7 x 2,5 mm, formando um arco com raio de 19,5 mm. As camisas, onde os pés são encaixados, devem ser fabricadas em tubos oblongos medindo 29 x 58 mm com 1,2 mm de espessura. Uma travessa em tubo de secção quadrada medindo 15 x 15 mm e 0,9 mm de espessura deve ser soldada entre as camisas para dar mais sustentação à cadeira. Todas as peças da estrutura devem ser unidas entre si por solda MIG, e receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter

		<p>revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.</p> <ul style="list-style-type: none">• <u>Assento</u>: Deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura, 380 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possuir também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. Possuir porta livros produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, totalmente fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal de acesso ao porta-livros deve medir 270 x 85 mm, e sua profundidade é de aproximadamente 260 mm. Acopla-se ao assento através de abas que se prolongam da cesta e juntar-se com a estrutura onde serão fixados por quatro parafusos. A altura do assento ao chão deve ser de 452mm.• <u>Prancheta</u>: devem ser injetadas em ABS e possuir 550 mm de comprimento por 360 mm de profundidade. Possuir porta canetas frontal de aproximadamente 300 mm de comprimento por 28 mm de largura. O tampo deve ser encaixado ao contra tampo, feito em ABS, e ser fixado ao trilho através de um sistema de encaixe com quatro buchas e tubos deslizantes, que permita a regulagem da distância entre a prancheta e o usuário em aproximadamente 80 mm.• <u>Encosto</u>: Deve ser inteiriço, sem aberturas, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento polido, com dimensões de 400 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça deve unir-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que deve se encaixar na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. <p>Apresentar a seguinte documentação:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.• Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.• Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.• Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma
--	--	---

			<p>Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
08	25.991	CJ.	<p>CADEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO PRANCHETA LATERAL</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Estrutura:</u> Deve ser fabricada em tubos de aço 1010/1020 de secção oblonga 16 x 30 mm e ter espessura de parede de 1,2 mm, dobrados mecanicamente. Possuir duas travessas horizontais em tubo de 22 mm de diâmetro e 1,2 mm de espessura para garantir robustez ao conjunto estrutural e para dar apoio ao suporte da prancheta. Esse por sua vez deve ser fabricado em um tubo 19 mm de diâmetro e 1,5 mm de espessura de parede. Todas as peças da estrutura devem unidas entre si por solda MIG, e receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó.



- **Porta Livro:** Deve ser produzido em polipropileno copolímero pelo processo de injeção de termoplásticos, fechado nas partes laterais e traseira, possuindo apenas aberturas para ventilação na parte inferior. A abertura frontal do porta- livros deve medir 270 x 85 mm, e sua profundidade deve ser de aproximadamente 260 mm. Deve acoplar-se ao assento através de abas que se prolonguem da cesta e juntam-se com a estrutura onde deverão ser fixados por quatro parafusos.
- **Assento:** Deve ser fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Deve apresentar a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do aluno. A altura do assento até o chão deve ser de 458 mm
Prancheta: Devem ser injetadas em ABS e serem unidas à estrutura por meio de um suporte desenvolvido em aço 1010/1020. Possuir 620 mm de comprimento por 318 mm de profundidade e ter porta canetas frontal de aproximadamente 265 mm de comprimento por 20 mm de largura.
- **Encosto:** Deve ser inteiriço, fabricado em polipropileno copolímero injetado, ser moldado anatomicamente e ter acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça deve unir-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que devem se encaixar na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
09	3.894	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL</p> <p>O conjunto deve possuir uma mesa e quatro cadeiras.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Mesa:</u> Pés: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. Tampo: O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Dimensões da mesa: 801(largura) x 801 (comprimento) x 590 (altura). • <u>Cadeiras:</u> A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de

soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. A estrutura deve ser pintada na mesma cor do plástico do assento e encosto.

- Assento: Deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e ser moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal. A Altura do assento até o chão deve ser de 355mm.
- Encosto: Componente que deve ser utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possuir a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que devem modelar de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários. O encosto deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O encosto deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com

			<p>comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
10	2.592	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 8 LUGARES</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Mesa</u>: A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas



lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A Mesa deve possuir 735 mm de altura.

- **Cadeiras:** A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.
- **Assento:** deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 460mm.
- **Encosto:** Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e

			<p>especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
11	2.592	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 8 LUGARES</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Mesa:</u> A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas



lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 640mm de altura.

- Cadeiras: A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.
- Assento: deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 384mm.
- Encosto: Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e

			<p>especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
12	2.592	CJ.	<p style="text-align: center;">CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Mesa:</u> A extremidade superior dos pés deve possuir formato cônico com objetivo de fixar-se, por interferência, aos alojamentos presentes na parte inferior do tampo. O tampo deve ser injetado em termoplástico de engenharia e possuir rasgos longitudinais e transversais distribuídos ao longo de sua superfície. Apresentar chapa de laminado melamínico de alta pressão em sua face superior, o qual é colado com adesivo bicomponente. Este laminado deve possuir espessura de 0,8 mm e acabamento texturizado na cor cinza. A superfície inferior do tampo deve conter os alojamentos para os pés posicionados convenientemente um em cada extremidade. Em uma de suas laterais deve possuir dois acoplamentos que realizam a função “connect”, encaixando quatro mesas em suas extremidades laterais para conectar uma mesa à outra quando colocadas



lado a lado, dando capacidade para 8 lugares. A mesa deve possuir 590 mm de altura.

- **Cadeiras:** A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto.
- **Assento:** deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 355mm.
- **Encosto:** Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO que ateste a resistência ao impacto IZOD, da resina plástica no ABS do Tampo com resultado de no mínimo 80 J/M.
- Laudo emitido por laboratório que demonstre a análise quantitativa de materiais por Espectroscopia por Infravermelho.
- Relatório de ensaio do esforço de tração de 8000kgf em região de solda.
- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e

			<p>especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 que determine a resistência à tensão por flexão do assento e encosto e carteira em resina plástica. • Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto à resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira e em resina plástica. • Catálogo técnico do produto, com imagens e cotas comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Certificado de Conformidade do Fabricante de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do Fabricante dos itens de acordo com NBR ISO 14001/2015.
13	5.193	Und.	<p style="text-align: center;">POLTRONA PARA AUDITÓRIO</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Estrutura</u>: sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e com espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde devem ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser utilizado para montagem do mecanismo. O conjunto mecânico deve ser utilizado na conexão do assento / encosto e ser constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono ABNT



1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve-se ter montado uma bucha fabricada em material termoplástico poli acetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, para redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Possuir biela, e ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco e ser fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poli acetal (POM), pelo processo de injeção, para redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento / encosto, devem ser utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo, localizado do lado esquerdo do usuário, que deve ser composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e ter durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e ter acabamento com a opção de iluminação de led nas laterais, com o objetivo de mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno com espessura de 3 mm.

- Assento: Deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e ser protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 58 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Para montagem do assento no mecanismo devem ser utilizados

		<p>quatro distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e serem fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno, para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente.</p> <ul style="list-style-type: none">• <u>Prancheta:</u> O conjunto deve apresentar prancheta, que deve ser conjunto constituído por uma chapa de madeira, usinada e ser furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve-se ter um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG.• <u>Apoio de braços:</u> Devem ser fabricados por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, porém fixados com duas dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poli acetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças são prezas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8 mm.• <u>Encosto:</u> Feito por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto deve ser
--	--	---

fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente. Este conjunto deve ser tapeçado no mesmo material do assento.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. • Relatório de Isenção de CFC das espumas • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. • Apresentar certificado que atenda à Certificação de Mobiliário e Norma NBR 15878:2011 Móveis - Assentos para espectadores - Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade, pelo modelo de certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.
14	1.164	Und.	<p style="text-align: center;">POLTRONA PARA AUDITÓRIO OBESO</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Estrutura:</u> sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40 mm e com espessura da parede de 1,90 mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde devem ser conectadas duas chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de parafusos auto atarraxantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser utilizado para montagem do mecanismo. O conjunto mecânico deve ser utilizado na conexão do assento / encosto e ser constituído por três suportes de sustentação, sendo dois fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0 mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos deve-se ter montado uma bucha fabricada em material termoplástico

poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, para redução de atrito e vibrações do conjunto e um tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0 mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7 mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Possuir biela, e ser fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90 mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0 mm com quatro ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco e ser fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, para redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento / encosto, devem ser utilizados dois mecanismos sendo que o mecanismo, localizado do lado esquerdo do usuário, que deve ser composto por uma mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0 mm de alta resistência e ter durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para o articulação sincronizada do conjunto. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e ter acabamento com a opção de iluminação de led nas laterais, com o objetivo de mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno com espessura de 3 mm.

- Assento: Deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e ser protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 58 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. Para montagem do assento no mecanismo devem ser utilizados quatro distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro parafusos métricos sextavados, revestido contra corrosão a base de



eletrodeposição a zinco. Deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e serem fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve receber uma proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno, para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente. A medida da largura deve ser de 0,93 m. Para o assento de pessoas obesas deve apresentar uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura, com capacidade para 250 kg.

- Prancheta: O conjunto deve apresentar prancheta, que deve ser conjunto constituído por uma chapa de madeira, usinada e ser furada de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Suas superfícies superior e inferior devem ser revestidas com laminado melamínico de alta pressão e nas extremidades da prancheta deve ser fixado uma fita de borda fabricada de PVC flexível na medida de 15 mm de largura com espessura de 0,45 mm na cor preta, para acabamento e proteção do conjunto. Para a montagem da prancheta na estrutura, deve-se ter um elemento de ligação, fabricado por dois tubos industriais de construção mecânica de precisão ABNT 1008/1020, com diâmetro de 16 mm, unidos por uma chapa de aço denominada cantoneira, fabricada em aço carbono ABNT 1008/1020 na medida de 3 mm de espessura, pelo processo de soldagem MIG.
- Apoio de braços: Devem ser fabricados por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3 mm. com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteável, porém fixados com duas dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças são presas a dois eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8 mm.
- Encosto: Feito por compensado de madeira com espessura de 15 mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pínus, que devem ser usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de

eletrodeposição á zinco. Na estrutura do encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e ser fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. O conjunto encosto deve receber uma blindagem de acabamento fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente. Este conjunto deve ser tapeçado no mesmo material do assento. Possuir largura de 0,93 m, possui uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20 x 20 mm com parede 1,2 mm de espessura.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.
- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. • Relatório de Isenção de CFC das espumas • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.
15	2.592	Und.	<p style="text-align: center;">LONGARINA 2 LUGARES COM BRAÇO</p> <p>Deve possuir dois assentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Base:</u> Deve ser constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que deve possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metal deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e com espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé deve ser unido ao tubo através do processo de soldagem MIG, e possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia pelo processo de injeção. A longarina deve contar com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deve possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e ter espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deve dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020,

nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que devem ser unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento devem ser utilizados dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Todas as partes metálicas da base devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com pintura eletrostática epóxi na cor cromada.

- Concha: os dois assentos devem ser em forma de concha que deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. Deve ser constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha devem ser fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, que deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de laminação. A almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 40 mm, já o assento possui densidade de 38 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto deve ser revestido em tecido poliéster em cor a ser definida com cantos arredondados. Apoio de braços: Deve ser fixado à estrutura e ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano– Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. • Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.
16	4.934	Und.	<p style="text-align: center;">LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO</p> <p>Deve possuir três assentos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Base</u>: Deve ser constituído por um tubo oblongo de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29 x 58 mm, com espessura de 1,9 mm, fabricado pelo processo de estampagem, que deve possuir uma extremidade conificada para propiciar o encaixe na luva da travessa. O pé metal deve ser desenvolvido em tubo de aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 31,75 mm e com espessura de 1,5 mm, fabricado pelo processo de dobramento de tubos. O pé deve ser unido ao tubo através do processo de soldagem MIG, e possuir em suas extremidades sapatas reguláveis desenvolvidas para proteção e acabamento, fabricadas em termoplástico de engenharia pelo

processo de injeção. A longarina deve contar com uma travessa desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60 x 40 mm e espessura de 1,2 mm. Cada extremidade deve possuir uma luva conificada de 29 x 58 mm e ter espessura de 1,9 mm, propiciando a união dos pés. A travessa deve dispor de dois suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020, nervurados pelo processo de estampagem, com espessura de 4,75 mm, que devem ser unidos pelo processo de soldagem MIG. Para montagem de cada assento devem ser utilizados dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia. Todas as partes metálicas da base devem receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com pintura eletrostática epóxi na cor cromada.

- Concha: os dois assentos devem ser em forma de concha que deve ser unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que devem modelar de forma agradável e anatômica os diversos biótipos de usuário. Deve ser constituída por compensado multilaminado de madeira com 15 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha devem ser fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano, que deve ser fabricada através de sistemas químicos à base de poliól/Isocianato pelo processo de laminação. A almofada do encosto deve possuir densidade controlada de 33 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %, e espessura média de 40 mm, já o assento possui densidade de 38 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 50 mm. Esse conjunto deve ser revestido em tecido poliéster em cor a ser definida com cantos arredondados. Apoio de braços: Deve ser fixado à estrutura e ser fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia e possuir dimensões aproximadas de 252 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura.

Apresentar a seguinte documentação:

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano– Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão. • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração; • Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão; • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. • Relatório de Isenção de CFC das espumas Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.
17	5.193	Und.	<p>CADEIRA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA</p> <ul style="list-style-type: none"> • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano, destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, fabricado em material

termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado a fim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo deve ser montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

- **Base:** apresentar diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. Deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios.
- **Coluna a Gás:** Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo.
- **Mecanismo:** Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos:
 - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1.
 - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o



			<p>encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.➤ <i>Slider</i>, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. <ul style="list-style-type: none">• Apoio de braços: Deve possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, e o avanço horizontal e o giro devem se dar de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.• <u>Encosto</u>: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser em tela 100% poliéster que deve ser fixada à moldura.• <u>Estrutura</u>: A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. No encosto regulável a lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo deve ser automático, sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos
--	--	--	--

em nove posições definidas. O encosto ainda deve possuir apoio lombar regulável que deve ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. A cadeira deve apresentar um apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos e a superfície de contato com o usuário deve ser formada pela mesma tela do encosto. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de angulação, que permita o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. Deve ser fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior.

- Assento: Deve ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido em poliéster. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia.

Deverá apresentar a seguinte documentação:

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;

		<ul style="list-style-type: none">• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero.• Relatório de Isenção de CFC das espumas• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015• Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.• Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama.• Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.• Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363,
--	--	--

			<p>ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.
18	4.543	Und.	<p>CADEIRA ESPALDAR ALTO COM ENCOSTO EM TELA</p> <ul style="list-style-type: none"> • A cadeira deve possuir rodízios. Que devem ser constituídos de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida e em sua banda de rodagem em poliuretano, destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio deve ser confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida. As roldanas devem ser fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual deve ser lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo deve receber ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo deve ser montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e receber lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos. • <u>Base:</u> apresentar diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pás de apoio em formato piramidal e com acabamento texturizado. Deve ser fabricada pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida, aditivada com 30% de fibra de vidro, possuindo na extremidade de cada pá o alojamento para o encaixe dos rodízios. • <u>Coluna a Gás:</u> Deve ser constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo. • <u>Mecanismo:</u> Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado



		<p>esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1.➤ Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca.➤ Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.➤ <i>Slider</i>, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. <ul style="list-style-type: none">• <u>Apoio de braços</u>: Deve possuir três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura deve se dar pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, e o avanço horizontal e o giro devem se dar de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possuir 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.• <u>Encosto</u>: Deve ser constituído por uma moldura que deve ser fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto deve ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro. Possuir dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. A superfície de contato com o usuário deve ser em tela 100% poliéster que deve ser fixada à moldura.
--	--	---



- **Estrutura:** A estrutura deve receber quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção selecionada. No encosto regulável a lâmina com catraca deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca deve ser fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo deve ser automático, sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possuir 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. O encosto ainda deve possuir apoio lombar regulável que deve ser fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio deve ser posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permitir um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. A cadeira deve apresentar um apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos e a superfície de contato com o usuário deve ser formada pela mesma tela do encosto. O apoio de cabeça deve possuir regulagem de angulação, que permita o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. Deve ser fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior.
- **Assento:** Deve ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e serem revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e ter espessura média de 40 mm. O conjunto deve ser revestido em poliéster. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda deve possuir uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia.

Deverá apresentar a seguinte documentação:

		<ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.• Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².• Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero.• Relatório de Isenção de CFC das espumas• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015• Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.• Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama.
--	--	--

			<ul style="list-style-type: none"> • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.
19	10.393	Und.	<p style="text-align: center;">CADEIRA FIXA QUATRO PÉS</p> <ul style="list-style-type: none"> • <u>Base:</u> A estrutura deve ser fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de secção redonda com \varnothing 19,05 mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura deve receber ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia. Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • <u>Assento:</u> deve ser produzido em termoplástico de engenharia fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possuir dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possuir aberturas longitudinais em sua superfície, que facilitam a transferência térmica. Deve ser fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira. A altura do assento ao chão deve ser de 460mm. • <u>Encosto:</u> Deve ser fabricado em termoplástico de engenharia injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398 mm (largura) x 250 mm (altura) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Deve ser unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que deve se encaixar na

			<p>estrutura metálica. O travamento do encosto deve se dar por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possuir ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.</p> <p>Deverá apresentar a seguinte documentação:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o Certificado o relatório de ensaio. • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015. • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Laudo de Ergonomia de acordo com a NR 17 com imagem e medidas emitido por Médico do Trabalho, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CRM) que comprove habilitação e especialização em Medicina do Trabalho.
20	7.793	Und.	<p>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO ESTOFADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão. • <u>Base</u>: configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pés de

apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.

- Coluna a Gás: deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo.
- Mecanismo: Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos:
 - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1.
 - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o

			<p>movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca.</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.➤ <i>Slider</i>, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. <ul style="list-style-type: none">• <u>Assento</u>: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de polioliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados.• <u>Apoio de braços</u>: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.• <u>Encosto</u>: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações
--	--	--	---



na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Possuir dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas.

- Regulagem de Altura: A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipuladores, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possui curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas.

Deverá apresentar a seguinte documentação:

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis – Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;

			<ul style="list-style-type: none"> • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica. • Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero. • Relatório de Isenção de CFC das espumas • Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015 • Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015. • Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama. • Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório. • Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo. • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.
21	7.793	Und.	<p style="text-align: center;">CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO ESTOFADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • A cadeira deve possuir rodízios que devem ser constituídos de duas roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro, com corpo fabricado em termoplástico denominado de poliamida e banda de rodagem em PU, dedicados assim para serem utilizadas em pisos rígidos. As roldanas devem ser

fixadas ao corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que deve ser submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio deve ser constituído por um eixo vertical de aço carbono ABNT 1008/10, protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco, na dimensão de 11 mm, o qual deve ser encaixado na base através de um anel elástico sob pressão.

- **Base:** configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades devem ser conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possuir um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás devem ser fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. O conjunto deve ser coberto por uma blindagem central montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno.
- **Coluna a Gás:** deve ser constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008 / 1020 na medida externa de 50 mm e ser conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna deve possuir curso de 115 mm. O conjunto câmara deve receber proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo.
- **Mecanismo:** Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. Deve possuir três alavancas sendo que duas delas funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para

		<p>regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. A terceira alavanca deve localizar-se também no lado direito, porém localizada um pouco mais à frente, que deve liberar e travar o mecanismo de reclinção do assento. O mecanismo deve possuir os seguintes recursos:</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e ter relação de inclinação de 2:1.➤ Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca.➤ Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão deve ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.➤ <i>Slider</i>, que deve permitir regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 50 mm, dispostos em cinco posições distintas. <ul style="list-style-type: none">• <u>Assento</u>: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados.• <u>Apoio de braços</u>: Possuir regulagem de altura, que deve se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possuir 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes deve ser fabricado em termoplástico de engenharia para montar o braço
--	--	--

			<p>no assento, devem ser utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.</p> <ul style="list-style-type: none">• <u>Encosto:</u> Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas.• <u>Regulagem de Altura:</u> A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, deve ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, ou seja, ser regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo deve se desarmar e o liberar até a posição mais baixa. Possuir curso de 65 mm dispostos em nove posições definidas. <p>Deverá apresentar a seguinte documentação:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
--	--	--	--

		<ul style="list-style-type: none">• Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².• Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;• Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero.• Relatório de Isenção de CFC das espumas• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015• Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.• Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama.• Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.• Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de
--	--	--

			<p>documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. • Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.
22	7.793	Und.	<p style="text-align: center;">CADEIRA APROXIMAÇÃO ESPALDAR BAIXO COM ESTOFADO SEM BRAÇOS</p> <ul style="list-style-type: none"> • Base: Estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm com parede de 2,25 mm na base e com as mesmas medidas para o suporte do assento. Base e suporte devem ser fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e devem ser unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura deve conter quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores devem ser fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura deve se fixar ao assento por quatro parafusos sextavados flangeados ¼" x 2.¼". Toda a estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e ter revestimento eletroestático epóxi em pó, que garanta proteção e maior vida útil ao produto. • Assento: Conjunto deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possuir porcas de fixação com garras inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 60 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 45 mm. O conjunto deve ser revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões devem ser de aproximadamente 482 mm de largura

e 457 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

- Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm. Na localização dos furos devem ser inseridas quatro porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 54 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10 %. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, fabricado em material termoplástico denominado polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. Deve possuir as seguintes dimensões aproximadas de 485 mm de largura x 527 mm de profundidade apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros superiores das pessoas.

Deverá apresentar a seguinte documentação:

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 14961/2016 determinação do teor de cinzas em espumas flexíveis de poliuretano.
- Relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR 10591:2008 – Materiais têxteis –Determinação da gramatura de superfícies têxteis com resultado de no mínimo 350 g/m².
- Relatório de ensaio da NBR 9925:2009, NBR 9925:2009 - Tecido plano – Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão.
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8515:2010 – Espuma flexível de poliuretano Determinação da resistência à tração;
- Relatório de ensaio de acordo com NBR 8516:2020 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8619/15 – Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Resiliência.
- Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8797/17 Espuma Flexível de Poliuretano Determinação da Deformação a Compressão.

		<ul style="list-style-type: none">• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 8910/2016 – Espuma flexível de Poliuretano – Determinação da Resistência a compressão;• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9176/16 – Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação da Força de Incidentação.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9177/15- Espuma Flexível de Poliuretano – Determinação de Fadiga Dinâmica.• Relatório de ensaio de acordo com a NBR 9178/2015 – Espuma Flexível de Poliuretano - Determinação das características de queima, com resultado de queima zero.• Relatório de Isenção de CFC das espumas• Certificado de Conformidade do fabricante evidenciando Sistema de Gestão de Qualidade de acordo com NBR ISO 9001/2015• Certificado de Qualidade do fabricante dos itens, evidenciando Sistema de Gestão Ambiental de acordo com NBR ISO 14001/2015.• Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais emitido pelo Ibama.• Declaração de garantia do fabricante de 5 (cinco) anos, com Firma Reconhecida e Registrada em Cartório.• Laudo de Ergonomia, comprovando através de imagem e medidas que o mobiliário ofertado atende à Norma Regulamentadora NR 17 acompanhado por cópia de documento de identidade profissional CREA e ART paga com comprovação de autenticidade, comprovando habilitação e especialização em Ergonomia ou Engenharia Segurança do Trabalho, para emissão do respectivo laudo.• Certificado de Conformidade emitido por OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, atendendo às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Apresentar juntamente com o certificado o relatório de ensaio. <p>Certificado de conformidade comprovando a norma NBR 13962:2018 Móveis para escritório – Cadeiras – Requisitos e métodos de ensaios, pelo modelo de certificação 5.</p>
--	--	---

3. DO LOCAL

3.1. O fornecimento do objeto ora licitado se dará dentro da área territorial de abrangência da ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA MICRORREGIÃO DO MÉDIO SAPUCAÍ - AMESP, conforme descrição de Municípios, compreendendo a zona urbana, a zona rural e os bairros mais distantes antes denominados distritos, através da emissão da Ordem de Fornecimento.

MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AMESP
ANDRADAS
BANDEIRA DO SUL
BORDA DA MATA
BUENO BRANDÃO
CACHOEIRA DE MINAS
CAMANDUCAIA
CAMPESTRE
CAREAÇU
CARMO DA CACHOEIRA
CONCEIÇÃO DOS OUROS
CONGONHAL
ESPÍRITO SANTO DO DOURADO
ESTIVA
INCONFIDENTES
IPIIUNA
JACUTINGA
MONTE SIÃO
OURO FINO
PARAISÓPOLIS
POÇO FUNDO
SANTA RITA DO SAPUCAÍ
SÃO BENTO ABADE
SÃO SEBASTIÃO DA BELA VISTA
SENADOR AMARAL
SENADOR JOSÉ BENTO
TOCOS DO MOJI
TURVOLÂNDIA

4. DOS PRAZOS.

4.1. O prazo para o fornecimento do mobiliário será de até 60 (sessenta) dias, contados a partir da data do recebimento da Ordem de Fornecimento, a ser emitida pelo Município.

4.2. O prazo de vigência do Contrato será de até 12 (doze) meses a partir da sua assinatura.

5. DAS CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

5.1. Face ao disposto no artigo 65, § 1º, da Lei Federal n.º 8.666/93, os quantitativos poderão sofrer acréscimos ou supressões de até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial.

5.2. O objeto deste Termo de Referência deve ser executado diretamente pela empresa contratada, não podendo ser subempreitado, cedido ou sublocado, exceto aquilo que não se inclua em sua especialização, o que dependerá de prévia anuência da prefeitura consorciada, sem prejuízo da responsabilidade da empresa contratada pelo ônus e perfeição técnica do mesmo.

6. DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA CONTRATADA.

6.1. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas.

6.2. Indicar preposto, aceito pelo ÓRGÃO PARTICIPANTE, para representá-lo na execução do contrato.

6.3. Reparar, corrigir, remover, reconstruir ou substituir, às suas expensas, no total ou em parte, o objeto do contrato em que se verificarem vícios, defeitos ou incorreções resultantes da execução ou de materiais empregados.

6.4. Ressarcir os danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo contratante.

6.5. Pagar todas as obrigações fiscais, previdenciárias, comerciais e trabalhistas decorrentes das atividades envolvidas no escopo dos serviços contratados; não poderá ceder ou transferir a terceiros, os direitos e obrigações decorrentes deste contrato, sem a prévia e expressa concordância do contratante.

7. DAS OBRIGAÇÕES DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES.

7.1. Firmar os Contratos decorrentes da Ata de Registro de Preços diretamente com a empresa detentora.

7.2. Efetuar os pagamentos devidos, na forma e condições ora estipuladas.

7.3. Prestar todos os esclarecimentos necessários para o fornecimento do objeto desta contratação.

7.4. Zelar pela boa qualidade do objeto recebido, receber, apurar e solucionar queixas e reclamações, quando for o caso.

7.5. Indicar funcionário para fiscalizar a execução do Contrato.

7.6. Comunicar à empresa contratada, por escrito, a respeito da supressão ou do acréscimo previsto neste contrato, encaminhando o respectivo termo aditivo para ser assinado.

8. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA E DAS AMOSTRAS:

8.1. Atestado de capacidade técnica, fornecido por pessoa jurídica, de direito público ou privado, em papel timbrado, que comprove a aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características e quantidades e prazos com o objeto da licitação.

8.2. Poderá ser solicitada(s) cópia(s) de contrato(s), atestado(s), declaração(ões) ou outros documentos idôneos que comprove(m) as informações dos atestados apresentados, por meio de diligências.

9. DOS DOCUMENTOS RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA-FINANCEIRA.

9.1. Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede da licitante, dentro dos últimos 30 (trinta) dias antecedentes à data de abertura desta licitação ou segundo as disposições contidas no documento acerca do prazo de validade dele.

9.2. Balanço Patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, apresentados na forma da lei, assinado por profissional devidamente e regularmente habilitado (contador), registrado no Conselho Regional de Contabilidade – CRC (apresentar a Certidão de Habilitação Profissional junto com o Balanço), que comprovem a boa situação financeira da licitante, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, admitida, quando aquelas peças de escrituração contábil estiverem encerradas há mais de 03 (três) meses da data de apresentação da proposta, a atualização pelo ÍNDICE GERAL DE PREÇOS – DISPONIBILIDADE INTERNA – IGP-DI, publicado pela Fundação Getúlio Vargas – FGV ou por outro indicador que o venha a substituir;

9.3. Documento assinado por profissional legalmente habilitado (contador) demonstrando que a empresa apresenta “Índice de Liquidez Geral (LG)”, “Índice de Solvência Geral (SG)” e “Índice de Liquidez Corrente (LC)”, segundo os valores e fórmulas de cálculo abaixo indicados: a) Serão considerados aceitos, na forma da lei, o balanço patrimonial e demonstrações contábeis assim apresentados:

9.3.1. SOCIEDADES

9.3.1.1. Sociedades regidas pela Lei nº 6.404/76 (Sociedade Anônima – S/A)

- Registrados e arquivados na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante;
- Publicados em Diário Oficial; e,
- Publicados em jornal de grande circulação; ou,
- Por fotocópia registrada ou autenticada na Junta Comercial da sede ou domicílio da licitante.

9.3.1.2. Sociedades por cotas 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.

9.3.1.3. Sociedade criada no exercício em curso:

- Por fotocópia do Balanço de Abertura, devidamente registrado ou autenticado na Junta comercial da sede ou domicílio da licitante.

9.3.2. A comprovação da boa situação financeira da licitante será atestada por documento assinado por profissional legalmente habilitado demonstrando que a empresa apresenta: “Índice de Liquidez Geral (*ILG*)”, “Índice de Solvência Geral (*ISG*)” e “Índice de Liquidez Corrente (*ILC*)”, segundo os valores e fórmulas de cálculo abaixo indicados:

Índice de Liquidez Corrente (*ILC*) IGUAL OU SUPERIOR A 1,00, calculado pela fórmula abaixo:

$$ILC = \frac{AC}{PC}$$

Índice de Solvência Geral (*ISG*) IGUAL OU SUPERIOR A 1,00, calculado pela fórmula abaixo:

$$ISG = \frac{AT}{PC + PELP}$$

Índice de Liquidez Geral (*ILG*) IGUAL OU SUPERIOR a 1,00, calculado pela fórmula a seguir:

$$ILG = \frac{AC + ALRP}{PC + PELP}$$

Onde, *AC*=Ativo Circulante, *PC*=Passivo Circulante, *ARLP*=Ativo Realizável a Longo Prazo, *PELP*= Passivo Exigível a Longo Prazo e *AT*=Ativo Total.

9.3.2.1. Para fins de cálculo dos índices referidos anteriormente, as licitantes deverão utilizar duas casas após a vírgula, desconsiderando-se as demais, sem arredondamento;

9.3.2.2. As fórmulas acima apontadas deverão estar devidamente aplicadas em memorial de cálculos juntado ao balanço, devidamente assinado pelo contador da licitante;

9.3.2.3. Se necessária a atualização do balanço e do patrimônio líquido, deverá ser apresentado, juntamente com os documentos em apreço, o memorial de cálculo correspondente.

1.1.1.1. Comprovação do Capital Social ou Patrimônio Líquido no mínimo de 10% do valor estimado da contratação, independente dos índices.

OBS.: Apenas os Microempreendedores Individuais estão dispensados de apresentar o Balanço Patrimonial, pela aplicação do disposto no 18-A c/c 68, ambos da Lei LC nº 123/06.

10. DA POSSIBILIDADE DE CARONA

10.1. Será facultado aos órgãos ou entidades não participantes a utilização desta ata de Registro de Preços.

10.2. Qualquer órgão ou entidade integrante da Administração Pública que não participaram do procedimento licitatório, quando desejarem, poderão fazer uso da Ata de Registro de Preços, desde que manifeste interesse e mediante prévia autorização do ÓRGÃO.

10.3. O total das adesões não poderá exceder ao dobro do quantitativo do item registrado na ata de registro de preço do órgão gerenciador.

10.4. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente da adesão, desde que não prejudique as obrigações assumidas com o ÓRGÃO.

10.5. Compete ao órgão que aderiu à Ata de Registro de Preços a prática dos atos relativos à cobrança do cumprimento pelo prestador das obrigações contratualmente assumidas, observada a ampla defesa e o contraditório, das penalidades previstas no Edital, em relação às suas próprias contratações, informando a ocorrência ao ÓRGÃO.

10.6. Fica a cargo do representante do ÓRGÃO, manifestar sobre as possibilidades de carona à ata de registro de preços.

11. DOS VALORES E PAGAMENTOS.

11.1. DO VALOR.

11.1.1. O valor de referência para o fornecimento objeto deste Termo de Referência é de R\$ 350.324.020,29 (trezentos e cinquenta milhões trezentos e vinte e quatro mil vinte reais e vinte e nove centavos), que representa o total da prestação dos serviços dos itens descritos da planilha de orçamento que integra o presente Termo.

11.2. DO PAGAMENTO.

11.2.1. Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias, contados da data de liberação da nota fiscal pelo setor de recebimento, desde que atendidas às condições previstas neste edital e no termo de referência, mediante ordem bancária na conta corrente indicada pela empresa contratada.

11.2.2. A Nota Fiscal ou fatura deverá ser encaminhada à cada ÓRGÃO PARTICIPANTE em 03 (três) vias, a qual deverá ser aprovada pelo servidor responsável pelo acompanhamento do contrato.

11.2.3. Na eventualidade da aplicação de multas, estas deverão ser liquidadas simultaneamente com o pagamento da parcela vinculada ao evento cujo descumprimento der origem à aplicação da penalidade.

11.2.4. A despesa referente à execução dos serviços será empenhada na dotação orçamentária dos ÓRGÃOS PARTICIPANTES.

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

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

12. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO.

12.1. Menor Preço Global (Por Lote)

13. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

13.1. Com fundamento nos artigos 86 e 87 da Lei Federal nº 8.666/1993, a contratada ficará sujeita, no caso de atraso injustificado, inexecução parcial ou inexecução total da obrigação, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal, assegurada a prévia e ampla defesa, às seguintes penalidades:

13.1.1. Advertência;

13.1.2. Multa;

13.1.3. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a AMESP e municípios consorciados;

13.1.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública.

13.2. A advertência poderá ser aplicada no caso de atraso superior a 05 (cinco) dias na execução do cronograma de atividades ou de descumprimento de quaisquer obrigações previstas no contrato, que não configurem hipóteses de aplicação de sanções mais graves, sem prejuízo das multas eventualmente cabíveis.

13.3. A advertência poderá ainda ser aplicada na primeira ocorrência de atraso e na primeira ocorrência de quaisquer dos itens relacionados no contrato.

13.4. Caso haja a inexecução total do objeto contratado será aplicada multa de 10% (dez por cento) sobre o valor total estimado do contrato.

13.5. Será configurada a inexecução total do objeto quando houver atraso injustificado para início dos serviços por mais de 10 dias além dos 30 dias concedidos após a emissão da Ordem de Serviço - OS.

13.6. Além dessas penalidades, com fundamento nos Arts. 86 e 87 da Lei n.º 8.666/1993, serão aplicadas multas, conforme as infrações cometidas e o grau respectivo, indicados nas tabelas 2 e 3 a seguir:

Tabela 2

GRAU	CORRESPONDÊNCIA
01	R\$ 150,00
02	R\$ 250,00
03	R\$ 350,00
04	R\$ 500,00
05	R\$ 2.500,00

Tabela 3

ITEM	INFRAÇÃO	GRAU
	DESCRIÇÃO	
01	Suspender ou interromper, salvo motivo de força maior ou caso fortuito, os serviços contratuais; por dia.	04
02	Manter funcionário sem qualificação para a execução dos serviços; por empregado e por dia.	04
03	Utilizar as dependências da Prefeitura para fins diversos do objeto do Contrato; por ocorrência.	04
04	Permitir situação que crie a possibilidade de causar ou cause danos físico, lesão corporal ou consequências letais; por ocorrência.	05
05	Usar indevidamente patentes registradas; por ocorrência.	05

Para os itens a seguir, deixar de:

06	Apresentar a ART dos serviços para início da execução destes no prazo de até 5 dias após a emissão da Ordem de Serviço, por dia de atraso.	01
07	Substituir empregado que tenha conduta inconveniente ou incompatível com suas atribuições; por empregado e por dia.	01
08	Cumprir determinação da FISCALIZAÇÃO para controle de acesso de seus funcionários; por ocorrência.	01
09	Cumprir determinação formal ou instrução complementar da FISCALIZAÇÃO; por ocorrência.	02
10	Indicar e manter durante a execução do contrato o engenheiro responsável técnico, nas quantidades previstas neste termo de referência; por dia.	04

13.7. Quando a empresa contratada deixar de cumprir prazo previamente estabelecido para execução dos serviços previstos na proposta comercial por ele apresentada serão aplicadas multas conforme tabela 4.

13.8. O atraso injustificado na execução dos serviços sujeitará a empresa contratada multa, conforme tabela 4 a seguir:

Tabela 4

GRAU	MULTA	TIPO DE ATRASO
01	2%	Sobre o valor total estimado do contrato, se ultrapassar, injustificadamente, o prazo de 30 (trinta) dias, após a emissão ordem de serviço, para o início da obra.

02	3%	Por dia de atraso na entrega, até o 30º(trigésimo) dia, sobre o valor da parcela do serviço não prestado.
03	5%	Sobre o valor do saldo da contratação, no caso de atraso na entrega superior a 30 (trinta) dias, com a consequente rescisão contratual.

13.9. Suspensão temporária de participação em licitação e impedimentos de contratar com o a Administração Pública, se, por culpa ou dolo, por até 02 (dois) anos, no caso de inexecução do objeto, conforme previsto nos itens anteriores sobre multas, entre outros casos.

13.10. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, prevista no inciso IV, art. 87, da Lei Federal nº 8.666/93, será aplicada, dentre outros casos, quando:

13.10.1. tiver sofrido condenação definitiva por ter praticado, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

13.10.2. praticar atos ilícitos, visando frustrar os objetivos da licitação;

13.10.3. reproduzir, divulgar ou utilizar, em benefício próprio ou de terceiros, quaisquer informações de que seus empregados tenham tido conhecimento em razão da execução do objeto contratado, sem consentimento prévio do contratante;

13.10.4. ocorrência de ato capitulado como crime pela Lei Federal n.º 8.666/93, praticado durante o procedimento licitatório, que venha ao conhecimento do contratante após o recebimento da Nota de Empenho;

13.10.5. apresentação, ao contratante, de qualquer documento falso ou falsificado, no todo ou em parte, com o objetivo de participar da licitação ou para comprovar, durante a execução do objeto, a manutenção das condições apresentadas na habilitação;

13.10.6. inexecução total do objeto.

13.11. As sanções de multa podem ser aplicadas à empresa contratada juntamente com a de advertência, suspensão temporária do direito de participação em licitação e impedimento de contratar com a AMESP e os municípios consorciados e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, descontando-a do pagamento a ser efetuado.

13.12. O valor da multa poderá ser descontado do pagamento a ser efetuado à empresa contratada.

13.13. Se o valor do pagamento for insuficiente, fica a empresa contratada obrigada a recolher a importância devida no prazo de 15 (quinze) dias, contado da comunicação oficial.

13.14. A abertura do procedimento administrativo para apuração de descumprimento contratual e eventual aplicação de penalidades será de responsabilidade de cada município consorciado contratante.

14. DA JUSTIFICATIVA.

A presente licitação justifica-se diante da necessidade de assegurar a manutenção das atividades da Administração Pública Municipal, com o fornecimento de mobiliário para atender as demandas dos municípios consorciados, primando pela qualidade do serviço público.

O mobiliário é um item que proporciona grande praticidade e conforto tanto para os servidores das unidades administrativas, quanto para os usuários de maneira geral. Com este intuito os municípios filiados a **AMESP**, irão contribuir, assim, para a organização, funcionamento e valorização dos órgãos públicos.

Os quantitativos estimados foram determinados a partir de um estudo técnico preliminar que levou em consideração diversas informações obtidas junto às secretarias municipais dos municípios consorciados e, no percentual de habitantes de cada município; Teve também como base os quantitativos obtidos na cidade do Consórcio, conforme estudo abaixo.

A luz da justiça social, a administração pública é fundamental ao desenvolvimento. Cabe **AOS MUNICÍPIOS QUE COMPÕEM A ASSOCIAÇÃO DOS MUNICÍPIOS DA MICRORREGIÃO DO MÉDIO SAPUCAÍ – AMESP**, por suas secretarias investir esforços na melhoria das condições de trabalho, promovendo a qualidade de vida.

Quanto às empresas Reunidas em Consórcio.

Quanto à vedação à participação de empresas em consórcio, na leitura do disposto no art. 33 da Lei nº 8.666/93, o Tribunal de Contas de Minas Gerais, por meio do Conselheiro Hamilton Coelho nos autos do Processo nº 912078, apresentou manifestação no seguinte sentido:

O emprego, pelo legislador, da locução “quando permitida” evidencia que se trata de permissão excepcional e específica, a depender do juízo de oportunidade e conveniência da Administração. É dizer: se a participação de consórcios é excepcional, algum sentido faria em exigir justificativas para sua permissão, mas jamais quanto à sua restrição. Não bastasse a inequívoca letra da lei, decorre do próprio senso comum que a **formação de consórcios de empresas só tem sentido para a possível execução de objetos extraordinários, vultosos, altamente complexos ou inauditos**

No mesmo sentido, o TCU entendeu que:

O art. 33 da Lei de licitações expressamente atribui à Administração a prerrogativa de admitir a participação de consórcios. Está, portanto, no âmbito de discricionariedade da Administração. Isto porque, ao nosso ver, a formação de consórcios tanto pode se prestar a fomentar a concorrência (consórcio de empresas menores que, de outra forma, não participariam do certame), quanto a cerceá-la (associação de empresas que, caso contrário, concorreriam entre si) [...] (Acórdão 1.946/2006, Plenário, rel Marcos Bemquerer Costa).

Com efeito, a ausência de consórcio não trará prejuízos à competitividade do certame, visto que, em regra, a formação de consórcios é admitida quando o objeto a ser licitado envolve questões de alta complexidade ou de relevante vulto, em que empresas, isoladamente, não teriam condições de suprir os requisitos de habilitação do edital. Nestes casos, a Administração, com vistas a aumentar o número de participantes, admite a formação

de consórcio, o que não é o caso em questão, na medida em que várias empresas isoladamente apresentam condições de participar do presente certame. Tal medida visa afastar a restrição à competição, pois a reunião de empresas que, individualmente, poderiam prestar os serviços, reduziria o número de licitantes.

Quanto ao Preço Global:

O objeto foi reunido em LOTE por se tratar de uma solução composta, ou seja, não há como funcionar sem estarem integrados os diversos itens, pelas características de soluções desta natureza.

Dada a peculiaridade dos objetos, seu desmembramento em vários itens, geraria, além de dificuldades na gestão contratual, maior preço e ainda, o risco de um item ou mais restarem fracassados, o que inviabilizaria a implementação da solução.

Se cada item do grupo for considerado e precificado separadamente, o seu valor de fornecimento aumentará sensivelmente, elevando o seu valor estimado.

Assim, considerando-se a inviabilidade técnica e econômica para o parcelamento da solução em sua amplitude da presente contratação, bem como consideradas as suas respectivas peculiaridades, interdependência e natureza acessória entre os itens que compõem a solução, a contratação pretendida deverá ser realizada de forma global.

Justifica-se, portanto, a adoção do tipo menor preço global por lote. É sabido da prevalência da licitação por itens ou lotes de itens para cada parcela do objeto quando este é divisível. Todavia, consoante se retira da Súmula 247 do Tribunal de Contas da União esta medida só se dá quando não se verifica prejuízo para o conjunto ou complexo ou implique em perda de economia de escala. No mesmo sentido caminha a jurisprudência do Tribunal de Contas de Minas Gerais que admite a adoção do menor preço global quando justificada sua pertinência segundo um viés técnico.

Pouso Alegre/MG, aos 09 de outubro de 2023.

Moacir Franco
Diretor Executivo AMESP

ANEXO 01

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR (QUANTITATIVO POR MUNICÍPIO).

1. CONSIDERAÇÕES INICIAIS

Para a obtenção do consumo disponibilizado para cada município, considerou-se sua população, de acordo com o censo demográfico 2022. Foi levado também, em consideração, o quantitativo consumido pelo município de Pouso Alegre – MG, sede administrativa do consórcio AMESP.

2. PLANILHAS DE CONSUMO PREVISTO POR MUNICÍPIO

1.1. Item 01 – CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO ADULTO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	3.730
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	547
Borda da Mata	17.404	4,40%	1.601
Bueno Brandão	10.911	2,76%	1.004
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	1.093
Camanducaia	26.097	6,60%	2.401
Campestre	20.696	5,23%	1.904
Careaçú	6.816	1,72%	627
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	1.062
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	1.001
Congonhal	11.083	2,80%	1.020
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	608
Estiva	11.502	2,91%	1.058
Inconfidentes	7.301	1,85%	672
Ipuiuna	9.135	2,31%	840
Jacutinga	25.525	6,45%	2.348
Monte Sião	24.089	6,09%	2.216
Ouro Fino	32.094	8,11%	2.953
Paraisópolis	20.445	5,17%	1.881
Poço Fundo	16.388	4,14%	1.508
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	3.738
São Bento Abade	4.713	1,19%	434
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	588
Senador Amaral	6.206	1,57%	571
Senador José Bento	2.068	0,52%	190
Tocos do Moji	3.826	0,97%	352
Turvolândia	4.935	1,25%	454
Somatório Total	395.669	100,00%	36.394

1.2. Item 02 – CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO JUVENIL

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	3.730
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	547
Borda da Mata	17.404	4,40%	1.601
Bueno Brandão	10.911	2,76%	1.004
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	1.093
Camanducaia	26.097	6,60%	2.401
Campestre	20.696	5,23%	1.904
Careaçú	6.816	1,72%	627
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	1.062
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	1.001
Congonhal	11.083	2,80%	1.020
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	608
Estiva	11.502	2,91%	1.058
Inconfidentes	7.301	1,85%	672
Ipuiuna	9.135	2,31%	840
Jacutinga	25.525	6,45%	2.348
Monte Sião	24.089	6,09%	2.216
Ouro Fino	32.094	8,11%	2.953
Paraisópolis	20.445	5,17%	1.881
Poço Fundo	16.388	4,14%	1.508
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	3.738
São Bento Abade	4.713	1,19%	434
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	588
Senador Amaral	6.206	1,57%	571
Senador José Bento	2.068	0,52%	190
Tocos do Moji	3.826	0,97%	352
Turvolândia	4.935	1,25%	454
Somatório Total	395.669	100,00%	36.394

1.3. Item 03 – CONJUNTO PARA ALUNO TAMANHO INFANTIL

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	3.331
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	488
Borda da Mata	17.404	4,40%	1.430
Bueno Brandão	10.911	2,76%	896
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	976
Camanducaia	26.097	6,60%	2.144
Campestre	20.696	5,23%	1.700
Careaçú	6.816	1,72%	560

Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	948
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	894
Congonhal	11.083	2,80%	910
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	543
Estiva	11.502	2,91%	945
Inconfidentes	7.301	1,85%	600
Ipuiuna	9.135	2,31%	750
Jacutinga	25.525	6,45%	2.097
Monte Sião	24.089	6,09%	1.979
Ouro Fino	32.094	8,11%	2.636
Paraisópolis	20.445	5,17%	1.679
Poço Fundo	16.388	4,14%	1.346
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	3.338
São Bento Abade	4.713	1,19%	387
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	525
Senador Amaral	6.206	1,57%	510
Senador José Bento	2.068	0,52%	170
Tocos do Moji	3.826	0,97%	314
Turvolândia	4.935	1,25%	405
Somatório Total	395.669	100,00%	32.494

1.4. Item 04 – CONJUNTO INFANTIL RECREATIVO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	546
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	80
Borda da Mata	17.404	4,40%	234
Bueno Brandão	10.911	2,76%	147
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	160
Camanducaia	26.097	6,60%	352
Campestre	20.696	5,23%	279
Careaçú	6.816	1,72%	92
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	156
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	147
Congonhal	11.083	2,80%	149
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	89
Estiva	11.502	2,91%	155
Inconfidentes	7.301	1,85%	98
Ipuiuna	9.135	2,31%	123
Jacutinga	25.525	6,45%	344
Monte Sião	24.089	6,09%	324
Ouro Fino	32.094	8,11%	432
Paraisópolis	20.445	5,17%	275
Poço Fundo	16.388	4,14%	221
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	547

São Bento Abade	4.713	1,19%	63
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	86
Senador Amaral	6.206	1,57%	84
Senador José Bento	2.068	0,52%	28
Tocos do Moji	3.826	0,97%	52
Turvolândia	4.935	1,25%	66
Somatório Total	395.669	100,00%	5.323

1.5. Item 05 – MESA ESCOLAR PARA CADEIRANTE

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	80
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	12
Borda da Mata	17.404	4,40%	34
Bueno Brandão	10.911	2,76%	22
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	23
Camanducaia	26.097	6,60%	51
Campestre	20.696	5,23%	41
Careaçu	6.816	1,72%	13
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	23
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	21
Congonhal	11.083	2,80%	22
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	13
Estiva	11.502	2,91%	23
Inconfidentes	7.301	1,85%	14
Ipuiuna	9.135	2,31%	18
Jacutinga	25.525	6,45%	50
Monte Sião	24.089	6,09%	47
Ouro Fino	32.094	8,11%	63
Paraisópolis	20.445	5,17%	40
Poço Fundo	16.388	4,14%	32
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	80
São Bento Abade	4.713	1,19%	9
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	13
Senador Amaral	6.206	1,57%	12
Senador José Bento	2.068	0,52%	4
Tocos do Moji	3.826	0,97%	8
Turvolândia	4.935	1,25%	10
Somatório Total	395.669	100,00%	773

1.6. Item 06 – CONJUNTO PROFESSOR

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	240

Bandeira do Sul	5.943	1,50%	35
Borda da Mata	17.404	4,40%	103
Bueno Brandão	10.911	2,76%	65
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	70
Camanducaia	26.097	6,60%	154
Campestre	20.696	5,23%	122
Careaçú	6.816	1,72%	40
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	68
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	64
Congonhal	11.083	2,80%	66
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	39
Estiva	11.502	2,91%	68
Inconfidentes	7.301	1,85%	43
Ipuiuna	9.135	2,31%	54
Jacutinga	25.525	6,45%	151
Monte Sião	24.089	6,09%	142
Ouro Fino	32.094	8,11%	190
Paraisópolis	20.445	5,17%	121
Poço Fundo	16.388	4,14%	97
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	240
São Bento Abade	4.713	1,19%	28
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	38
Senador Amaral	6.206	1,57%	37
Senador José Bento	2.068	0,52%	12
Tocos do Moji	3.826	0,97%	23
Turvolândia	4.935	1,25%	29
Somatório Total	395.669	100,00%	2.333

1.7. Item 07 – CADEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO COM PRANCHETA FRONTAL

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	1.998
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	293
Borda da Mata	17.404	4,40%	858
Bueno Brandão	10.911	2,76%	538
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	586
Camanducaia	26.097	6,60%	1.286
Campestre	20.696	5,23%	1.020
Careaçú	6.816	1,72%	336
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	569
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	536
Congonhal	11.083	2,80%	546
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	326
Estiva	11.502	2,91%	567
Inconfidentes	7.301	1,85%	360

Ipuiuna	9.135	2,31%	450
Jacutinga	25.525	6,45%	1.258
Monte Sião	24.089	6,09%	1.187
Ouro Fino	32.094	8,11%	1.582
Paraisópolis	20.445	5,17%	1.008
Poço Fundo	16.388	4,14%	808
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	2.003
São Bento Abade	4.713	1,19%	232
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	315
Senador Amaral	6.206	1,57%	306
Senador José Bento	2.068	0,52%	102
Tocos do Moji	3.826	0,97%	189
Turvolândia	4.935	1,25%	243
Somatório Total	395.669	100,00%	19.493

1.8. Item 08 – CADEIRA UNIVERSITÁRIA ADULTO PRANCHETA LATERAL

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	2.664
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	391
Borda da Mata	17.404	4,40%	1.144
Bueno Brandão	10.911	2,76%	717
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	781
Camanducaia	26.097	6,60%	1.715
Campestre	20.696	5,23%	1.360
Careaçu	6.816	1,72%	448
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	759
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	715
Congonhal	11.083	2,80%	728
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	434
Estiva	11.502	2,91%	756
Inconfidentes	7.301	1,85%	480
Ipuiuna	9.135	2,31%	600
Jacutinga	25.525	6,45%	1.677
Monte Sião	24.089	6,09%	1.583
Ouro Fino	32.094	8,11%	2.109
Paraisópolis	20.445	5,17%	1.343
Poço Fundo	16.388	4,14%	1.077
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	2.670
São Bento Abade	4.713	1,19%	310
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	420
Senador Amaral	6.206	1,57%	408
Senador José Bento	2.068	0,52%	136
Tocos do Moji	3.826	0,97%	251
Turvolândia	4.935	1,25%	324

Somatório Total	395.669	100,00%	25.991
------------------------	----------------	----------------	---------------

1.9. Item 09 – CONJUNTO EDUCACIONAL INFANTIL

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	400
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	59
Borda da Mata	17.404	4,40%	172
Bueno Brandão	10.911	2,76%	108
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	117
Camanducaia	26.097	6,60%	257
Campestre	20.696	5,23%	204
Careaçú	6.816	1,72%	67
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	114
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	107
Congonhal	11.083	2,80%	109
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	65
Estiva	11.502	2,91%	113
Inconfidentes	7.301	1,85%	72
Ipuiuna	9.135	2,31%	90
Jacutinga	25.525	6,45%	252
Monte Sião	24.089	6,09%	237
Ouro Fino	32.094	8,11%	316
Paraisópolis	20.445	5,17%	202
Poço Fundo	16.388	4,14%	162
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	401
São Bento Abade	4.713	1,19%	46
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	63
Senador Amaral	6.206	1,57%	61
Senador José Bento	2.068	0,52%	20
Tocos do Moji	3.826	0,97%	38
Turvolândia	4.935	1,25%	49
Somatório Total	395.669	100,00%	3.894

1.10. Item 10 – CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO 8 LUGARES

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	266
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	39
Borda da Mata	17.404	4,40%	114
Bueno Brandão	10.911	2,76%	72
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	78
Camanducaia	26.097	6,60%	171

Campestre	20.696	5,23%	136
Careaçú	6.816	1,72%	45
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	76
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	71
Congonhal	11.083	2,80%	73
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	43
Estiva	11.502	2,91%	76
Inconfidentes	7.301	1,85%	48
Ipuiuna	9.135	2,31%	60
Jacutinga	25.525	6,45%	168
Monte Sião	24.089	6,09%	158
Ouro Fino	32.094	8,11%	211
Paraisópolis	20.445	5,17%	134
Poço Fundo	16.388	4,14%	108
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	267
São Bento Abade	4.713	1,19%	31
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	42
Senador Amaral	6.206	1,57%	41
Senador José Bento	2.068	0,52%	14
Tocos do Moji	3.826	0,97%	25
Turvolândia	4.935	1,25%	32
Somatório Total	395.669	100,00%	2.592

1.11. Item 11 – CONJUNTO REFEITÓRIO JUVENIL 8 LUGARES

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	266
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	39
Borda da Mata	17.404	4,40%	114
Bueno Brandão	10.911	2,76%	72
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	78
Camanducaia	26.097	6,60%	171
Campestre	20.696	5,23%	136
Careaçú	6.816	1,72%	45
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	76
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	71
Congonhal	11.083	2,80%	73
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	43
Estiva	11.502	2,91%	76
Inconfidentes	7.301	1,85%	48
Ipuiuna	9.135	2,31%	60
Jacutinga	25.525	6,45%	168
Monte Sião	24.089	6,09%	158
Ouro Fino	32.094	8,11%	211
Paraisópolis	20.445	5,17%	134

Poço Fundo	16.388	4,14%	108
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	267
São Bento Abade	4.713	1,19%	31
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	42
Senador Amaral	6.206	1,57%	41
Senador José Bento	2.068	0,52%	14
Tocos do Moji	3.826	0,97%	25
Turvolândia	4.935	1,25%	32
Somatório Total	395.669	100,00%	2.592

1.12. Item 12 – CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL 8 LUGARES

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	266
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	39
Borda da Mata	17.404	4,40%	114
Bueno Brandão	10.911	2,76%	72
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	78
Camanducaia	26.097	6,60%	171
Campestre	20.696	5,23%	136
Careaçu	6.816	1,72%	45
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	76
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	71
Congonhal	11.083	2,80%	73
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	43
Estiva	11.502	2,91%	76
Inconfidentes	7.301	1,85%	48
Ipuiuna	9.135	2,31%	60
Jacutinga	25.525	6,45%	168
Monte Sião	24.089	6,09%	158
Ouro Fino	32.094	8,11%	211
Paraisópolis	20.445	5,17%	134
Poço Fundo	16.388	4,14%	108
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	267
São Bento Abade	4.713	1,19%	31
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	42
Senador Amaral	6.206	1,57%	41
Senador José Bento	2.068	0,52%	14
Tocos do Moji	3.826	0,97%	25
Turvolândia	4.935	1,25%	32
Somatório Total	395.669	100,00%	2.592

1.13. Item 13 – POLTRONA PARA AUDITÓRIO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	533
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	78
Borda da Mata	17.404	4,40%	229
Bueno Brandão	10.911	2,76%	143
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	156
Camanducaia	26.097	6,60%	343
Campestre	20.696	5,23%	272
Careaçu	6.816	1,72%	90
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	152
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	143
Congonhal	11.083	2,80%	146
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	87
Estiva	11.502	2,91%	151
Inconfidentes	7.301	1,85%	96
Ipuiuna	9.135	2,31%	120
Jacutinga	25.525	6,45%	335
Monte Sião	24.089	6,09%	317
Ouro Fino	32.094	8,11%	422
Paraisópolis	20.445	5,17%	269
Poço Fundo	16.388	4,14%	215
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	534
São Bento Abade	4.713	1,19%	62
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	84
Senador Amaral	6.206	1,57%	82
Senador José Bento	2.068	0,52%	27
Tocos do Moji	3.826	0,97%	50
Turvolândia	4.935	1,25%	65
Somatório Total	395.669	100,00%	5.193

1.14. Item 14 – POLTRONA PARA AUDITÓRIO OBESO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	120
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	18
Borda da Mata	17.404	4,40%	51
Bueno Brandão	10.911	2,76%	32
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	35
Camanducaia	26.097	6,60%	77
Campestre	20.696	5,23%	61
Careaçu	6.816	1,72%	20
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	34
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	32

Congonhal	11.083	2,80%	33
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	20
Estiva	11.502	2,91%	34
Inconfidentes	7.301	1,85%	22
Ipuiuna	9.135	2,31%	27
Jacutinga	25.525	6,45%	75
Monte Sião	24.089	6,09%	71
Ouro Fino	32.094	8,11%	95
Paraisópolis	20.445	5,17%	60
Poço Fundo	16.388	4,14%	48
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	120
São Bento Abade	4.713	1,19%	14
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	19
Senador Amaral	6.206	1,57%	18
Senador José Bento	2.068	0,52%	6
Tocos do Moji	3.826	0,97%	11
Turvolândia	4.935	1,25%	15
Somatório Total	395.669	100,00%	1.164

1.15. Item 15 – LONGARINA 2 LUGARES COM BRAÇO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	266
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	39
Borda da Mata	17.404	4,40%	114
Bueno Brandão	10.911	2,76%	72
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	78
Camanducaia	26.097	6,60%	171
Campestre	20.696	5,23%	136
Careaçu	6.816	1,72%	45
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	76
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	71
Congonhal	11.083	2,80%	73
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	43
Estiva	11.502	2,91%	76
Inconfidentes	7.301	1,85%	48
Ipuiuna	9.135	2,31%	60
Jacutinga	25.525	6,45%	168
Monte Sião	24.089	6,09%	158
Ouro Fino	32.094	8,11%	211
Paraisópolis	20.445	5,17%	134
Poço Fundo	16.388	4,14%	108
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	267
São Bento Abade	4.713	1,19%	31
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	42

Senador Amaral	6.206	1,57%	41
Senador José Bento	2.068	0,52%	14
Tocos do Moji	3.826	0,97%	25
Turvolândia	4.935	1,25%	32
Somatório Total	395.669	100,00%	2.592

1.16. Item 16 – LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	506
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	74
Borda da Mata	17.404	4,40%	217
Bueno Brandão	10.911	2,76%	136
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	148
Camanducaia	26.097	6,60%	326
Campestre	20.696	5,23%	258
Careaçú	6.816	1,72%	85
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	144
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	136
Congonhal	11.083	2,80%	138
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	83
Estiva	11.502	2,91%	144
Inconfidentes	7.301	1,85%	91
Ipuiuna	9.135	2,31%	114
Jacutinga	25.525	6,45%	319
Monte Sião	24.089	6,09%	301
Ouro Fino	32.094	8,11%	401
Paraisópolis	20.445	5,17%	255
Poço Fundo	16.388	4,14%	205
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	507
São Bento Abade	4.713	1,19%	59
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	80
Senador Amaral	6.206	1,57%	77
Senador José Bento	2.068	0,52%	26
Tocos do Moji	3.826	0,97%	48
Turvolândia	4.935	1,25%	62
Somatório Total	395.669	100,00%	4.934

1.17. Item 17 – CADEIRA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	533
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	78
Borda da Mata	17.404	4,40%	229

Bueno Brandão	10.911	2,76%	143
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	156
Camanducaia	26.097	6,60%	343
Campestre	20.696	5,23%	272
Careaçú	6.816	1,72%	90
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	152
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	143
Congonhal	11.083	2,80%	146
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	87
Estiva	11.502	2,91%	151
Inconfidentes	7.301	1,85%	96
Ipuiuna	9.135	2,31%	120
Jacutinga	25.525	6,45%	335
Monte Sião	24.089	6,09%	317
Ouro Fino	32.094	8,11%	422
Paraisópolis	20.445	5,17%	269
Poço Fundo	16.388	4,14%	215
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	534
São Bento Abade	4.713	1,19%	62
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	84
Senador Amaral	6.206	1,57%	82
Senador José Bento	2.068	0,52%	27
Tocos do Moji	3.826	0,97%	50
Turvolândia	4.935	1,25%	65
Somatório Total	395.669	100,00%	5.193

1.18. Item 18 – CADEIRA ESPALDAR ALTO COM ENCOSTO EM TELA

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	466
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	68
Borda da Mata	17.404	4,40%	200
Bueno Brandão	10.911	2,76%	125
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	137
Camanducaia	26.097	6,60%	300
Campestre	20.696	5,23%	238
Careaçú	6.816	1,72%	78
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	133
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	125
Congonhal	11.083	2,80%	127
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	76
Estiva	11.502	2,91%	132
Inconfidentes	7.301	1,85%	84
Ipuiuna	9.135	2,31%	105
Jacutinga	25.525	6,45%	294

Monte Sião	24.089	6,09%	277
Ouro Fino	32.094	8,11%	369
Paraisópolis	20.445	5,17%	235
Poço Fundo	16.388	4,14%	188
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	467
São Bento Abade	4.713	1,19%	54
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	73
Senador Amaral	6.206	1,57%	71
Senador José Bento	2.068	0,52%	24
Tocos do Moji	3.826	0,97%	44
Turvolândia	4.935	1,25%	57
Somatório Total	395.669	100,00%	4.543

1.19. Item 19 – CADEIRA FIXA QUATRO PÉS

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	1.066
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	156
Borda da Mata	17.404	4,40%	457
Bueno Brandão	10.911	2,76%	287
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	312
Camanducaia	26.097	6,60%	686
Campestre	20.696	5,23%	544
Careaçú	6.816	1,72%	179
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	304
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	286
Congonhal	11.083	2,80%	291
Espírito St ^o do Dourado	6.611	1,67%	174
Estiva	11.502	2,91%	302
Inconfidentes	7.301	1,85%	192
Ipuiuna	9.135	2,31%	240
Jacutinga	25.525	6,45%	671
Monte Sião	24.089	6,09%	633
Ouro Fino	32.094	8,11%	844
Paraisópolis	20.445	5,17%	537
Poço Fundo	16.388	4,14%	431
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	1.068
São Bento Abade	4.713	1,19%	124
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	168
Senador Amaral	6.206	1,57%	163
Senador José Bento	2.068	0,52%	54
Tocos do Moji	3.826	0,97%	101
Turvolândia	4.935	1,25%	130
Somatório Total	395.669	100,00%	10.393

1.20. Item 20 – CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO ESTOFADO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	799
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	117
Borda da Mata	17.404	4,40%	343
Bueno Brandão	10.911	2,76%	215
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	234
Camanducaia	26.097	6,60%	514
Campestre	20.696	5,23%	408
Careaçú	6.816	1,72%	134
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	228
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	214
Congonhal	11.083	2,80%	218
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	130
Estiva	11.502	2,91%	227
Inconfidentes	7.301	1,85%	144
Ipuiuna	9.135	2,31%	180
Jacutinga	25.525	6,45%	503
Monte Sião	24.089	6,09%	475
Ouro Fino	32.094	8,11%	633
Paraisópolis	20.445	5,17%	403
Poço Fundo	16.388	4,14%	323
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	801
São Bento Abade	4.713	1,19%	93
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	126
Senador Amaral	6.206	1,57%	122
Senador José Bento	2.068	0,52%	41
Tocos do Moji	3.826	0,97%	75
Turvolândia	4.935	1,25%	97
Somatório Total	395.669	100,00%	7.793

1.21. Item 21 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO ESTOFADO

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	799
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	117
Borda da Mata	17.404	4,40%	343
Bueno Brandão	10.911	2,76%	215
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	234
Camanducaia	26.097	6,60%	514
Campestre	20.696	5,23%	408
Careaçú	6.816	1,72%	134

Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	228
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	214
Congonhal	11.083	2,80%	218
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	130
Estiva	11.502	2,91%	227
Inconfidentes	7.301	1,85%	144
Ipuiuna	9.135	2,31%	180
Jacutinga	25.525	6,45%	503
Monte Sião	24.089	6,09%	475
Ouro Fino	32.094	8,11%	633
Paraisópolis	20.445	5,17%	403
Poço Fundo	16.388	4,14%	323
Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	801
São Bento Abade	4.713	1,19%	93
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	126
Senador Amaral	6.206	1,57%	122
Senador José Bento	2.068	0,52%	41
Tocos do Moji	3.826	0,97%	75
Turvolândia	4.935	1,25%	97
Somatório Total	395.669	100,00%	7.793

1.22. Item 22 – CADEIRA APROXIMAÇÃO ESPALDAR BAIXO COM ESTOFADO SEM BRAÇOS

<i>Municípios Consorciados AMESP</i>	<i>Quantidade de Habitantes por Município</i>	<i>% Sobre o Total de Habitantes</i>	<i>Quantidade Final por Município</i>
Andradas	40.548	10,25%	799
Bandeira do Sul	5.943	1,50%	117
Borda da Mata	17.404	4,40%	343
Bueno Brandão	10.911	2,76%	215
Cachoeira de Minas	11.884	3,00%	234
Camanducaia	26.097	6,60%	514
Campestre	20.696	5,23%	408
Careaçu	6.816	1,72%	134
Carmo da Cachoeira	11.547	2,92%	228
Conceição dos Ouros	10.880	2,75%	214
Congonhal	11.083	2,80%	218
Espírito Stº do Dourado	6.611	1,67%	130
Estiva	11.502	2,91%	227
Inconfidentes	7.301	1,85%	144
Ipuiuna	9.135	2,31%	180
Jacutinga	25.525	6,45%	503
Monte Sião	24.089	6,09%	475
Ouro Fino	32.094	8,11%	633
Paraisópolis	20.445	5,17%	403
Poço Fundo	16.388	4,14%	323

Santa Rita do Sapucaí	40.635	10,27%	801
São Bento Abade	4.713	1,19%	93
São Sebastião da B. Vista	6.387	1,61%	126
Senador Amaral	6.206	1,57%	122
Senador José Bento	2.068	0,52%	41
Tocos do Moji	3.826	0,97%	75
Turvolândia	4.935	1,25%	97
Somatório Total	395.669	100,00%	7.793