

TERMO DE REFERÊNCIA

DO OBJETO

1.1. CONTRATAÇÃO DE EMPRESA ESPECIALIZADA PARA FORNECIMENTO DE ITENS PLAJENADOS EM MARCENARIA 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.

1. TIPO: MENOR PREÇO GLOBAL (POR LOTE)

1.1. LOTE 01 – PLANEJADOS

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD
01	Móvel planejado 18/25mm MDP fechado, utilizado para confecção de gaveteiros móveis e fixos e escaninhos com ou sem portas. Para cálculo da totalização dos m2 de cada móvel serão utilizados os seguintes parâmetros em conformidade com o móvel fabricado: (largura x altura). Móvel planejado confeccionado em MDP de 18mm / 25mm. Visão frontal das portas de abrir ou vãos abertos. Em caso de portas de abrir deverão ser utilizadas dobradiças em zamak do tipo <i>slow</i> com amortecedor. Todas as portas deverão ter puxadores em perfil de alumínio com acabamento. O móvel deverá conter acabamento em fita borda 2mm da mesma cor do móvel com colagem em <i>hotmelt</i>. A chapa de MDP revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faixas. Corrediças, dobradiças, puxadores, pés, rodas e estruturas metálicas, ficarão a cargo do licitante vencedor e deverão estar inclusos na confecção dos móveis planejados. Base metálica estrutural para utilização nos escaninhos, confeccionado em tudo de aço com pintura eletrostática epóxi pó. A parte interna das gavetas deverão confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletrofusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Deverá possuir fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial reajustada apresentar em nome do licitante/fabricante. Comprovação de madeira utilizada (<i>FSC / CERFLOR</i>) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – <i>IBAMA</i> – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela <i>ABNT</i>, ou outra certificadora acreditada pelo <i>INMETRO</i>, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Cor a ser definida.	m ²	3.400



02	Móvel planejado com 25mm, utilizado para confecção de camas, beliches, aparadores, guarda-roupas com ou sem portas e gavetões, armários de piso, armários aéreos, mesas para copa, mesas retas especiais, estações de trabalho especiais, mesa de reunião especiais, para cálculo da totalização dos m2 de cada móvel serão utilizados os seguintes parâmetros em conformidade com o móvel fabricado: (largura x altura). Móvel planejado aberto e/ou fechado com corpo/tampo superior em MDF/MDP de 18/25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Visão frontal das portas poderão ser de abrir ou correr. Em caso de portas de abrir deverão ser utilizadas dobradiças em zamak do tipo <i>slow</i> com amortecedor em caso de porta de correr. Deverá ser colocado trilhos inferior e superior em alumínio ou abs. Kits de roldanas para portas e batentes de travamento. Todas as portas deverão ter puxadores em perfil de alumínio com acabamento. O móvel deverá conter acabamento em fita borda 2mm da mesma cor do móvel com colagem em <i>hotmelt</i>. Mesas e estações de trabalho com borda frontal e posterior com acabamento em fita de <i>PVC</i> de 3 mm de espessura. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno. Um painel frontal em MDF/MDP de 18 mm de espessura, fixado à estrutura lateral/pé de canto, através de parafuso de zamak para minifix com rosca, e tambor minifix de zamak. Duas estrutura lateral em MDF/MDP de 25 mm de espessura ou em chapa de aço com coluna vertical de 40 x 180 x 1,2mm com canaleta vertical interna em polipropileno com base superior em tubo de aço e inferior com aço oblongo 50 x 25mm, com ponteiras de acabamento injetadas em polipropileno. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial reajustada: apresentar em nome do licitante/fabricante. Comprovação de madeira utilizada (<i>FSC / CERFLOR</i>) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – <i>IBAMA</i> – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela <i>ABNT</i>, ou outra certificadora acreditada pelo <i>INMETRO</i>, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Cor a ser definida.	m ²	6.500
03	Fornecimento e instalação: de cortina rolo, com bandô em tecido tela solar. O tecido tipo tela solar será composto de poliéster ou fibra de vidro e <i>PVC</i> (policloreto de vinil) lavável, antifungo, antialérgico, atóxico e antichamas. A trama do tecido será estruturada e translúcida. Sistema tipo roler, com tubo de alumínio extrudado, diâmetro 38mm. Dispositivo de acionamento manual por corrente em polipropileno. Ponteira retrátil em plástico injetado com trava de segurança; suporte lateral de fixação em aço pintado em cor semelhante a das tampas laterais. Trilho inferior em liga de alumínio extrudado, tampas laterais do trilho inferior na mesma cor das tampas laterais superiores	m ²	5.000



04	Serviços de montagem de móveis, divisórias, revestimentos e outros serviços em geral.	m²	10.500
05	Mesa de trabalho linear, medindo 1200x600x740mm (LxPxH) (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com dois passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painel frontal produzido em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Calha de fiação estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada as duas estruturas através de parafusos m6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna triangular cega medindo 668x64x40mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160_668x64x40mm, ambas confeccionadas em chapa de aço com #0,90mm de espessura, duas tampas cegas sacáveis medindo 590x60x18mm, confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura, travessa superior medindo 480x44x15mm confeccionada em chapa de aço #1,9mm de espessura, pata inferior estampada medindo 580x72x25mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em "u" para sapatras niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade	und	1.350



	emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
06	Mesa de trabalho linear, medindo 1300x600x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com dois passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Pannel frontal produzido em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Pannel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Calha de fiação estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada as duas estruturas através de parafusos m6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna triangular cega medindo 668x64x40mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160_668x64x40mm, ambas confeccionadas em chapa de aço com #0,90mm de espessura, duas tampas cegas sacáveis medindo 590x60x18mm, confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura, travessa superior medindo 480x44x15mm confeccionada em chapa de aço #1,9mm de	und	1.500



	espessura, pata inferior estampada medindo 580x72x25mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
07	Mesa de trabalho linear, medindo 1500x600x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com um passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painel frontal produzido em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Calha de fiação	und	450



	estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada as duas estruturas através de parafusos m6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna triangular cega medindo 668x64x40mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160_668x64x40mm, ambas confeccionadas em chapa de aço com #0,90mm de espessura, duas tampas cegas sacáveis medindo 590x60x18mm, confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura, travessa superior medindo 480x44x15mm confeccionada em chapa de aço #1,9mm de espessura, pata inferior estampada medindo 580x72x25mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
08	Mesa de trabalho em “L”, medindo 1300_600x1300_600x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as	und	1.350



faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com três passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painéis frontais produzidos em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Pannel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Duas calhas de fixação estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada a estrutura lateral e de canto através de parafusos m6. Coluna de canto sextavada produzida em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. Regulador de altura m8x25 sextavado. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna triangular cega medindo 668x64x40mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160_668x64x40mm, ambas confeccionadas em chapa de aço com #0,90mm de espessura, duas tampas cegas sacáveis medindo 590x60x18mm, confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura, travessa superior medindo 480x44x15mm confeccionada em chapa de aço #1,9mm de espessura, pata inferior estampada medindo 580x72x25mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na		
---	--	--



	norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
09	Mesa de trabalho em “L”, medindo 1500_600x1500_600x740mm (LxPxH).(variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com três passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painéis frontais produzidos em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Duas calhas de fiação estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada a estrutura lateral e de canto através de parafusos m6. Coluna de canto sextavada produzida em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. Regulador de altura m8x25 sextavado. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna triangular cega medindo 668x64x40mm e uma coluna triangular com repuxos medindo 58/160_668x64x40mm, ambas confeccionadas em chapa de aço com #0,90mm de espessura, duas tampas cegas sacáveis medindo	und	750



	590x60x18mm, confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura permitindo a passagem de cabos na parte superior e inferior da estrutura, travessa superior medindo 480x44x15mm confeccionada em chapa de aço #1,9mm de espessura, pata inferior estampada medindo 580x72x25mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmx8x25mm. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
10	Mesa de trabalho em “I” peninsular, medindo 1800_850x1600_600x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Tampo dotado com três passa cabos, com diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painéis frontais produzidos em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente	und	200

pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Duas calhas de fiação estrutural confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada a estrutura lateral e de canto através de parafusos m6. Coluna de canto sextavada produzida em chapa de aço fino frio 1.2mm de espessura medindo 80x80x715mm com tampa interna sacável em aço chapa #22 medindo 550x61x20mm com sistema de fixação com suporte de cremalheiras. Tampa sacável deverá proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e decida de cabos. Regulador de altura m8x25 sextavado. Pés laterais compostos por tubo de aço 40x20mm com parede de 1,2mm, na parte superior, coluna vertical em perfil de alumínio extrudado com três subdivisões internas para condutores de elétrica, lógica e telefônica, medindo 100mm de largura, 53 de espessura e 700mm de altura. Tampa na face externa removível em chapa de aço, de formato arredondado/retangular com possibilidade de passagem de fiação superior e inferior, pé em alumínio fundido de formato arqueado, com base de acoplamento ao perfil vertical com altura de 100mm, 56mm de espessura e 383mm de comprimento. Os componentes em alumínio possuem tratamento decapante e desengraxante paikor e pintura no sistema eletrostático curado em estufa. O pé fixa-se na estrutura vertical através de parafuso sextavado interno (allen) e porca quadrada (prisma). Fixação nas superfícies, conexões e anexos, através de buchas metálicas e parafusos m6 rosca métrica. Contém duas sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto na cor preta, diâmetro de 38mm e parafuso m8 rosca métrica. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade		
---	--	--



	emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
11	Mesa reta, medindo 1100x900x760mm (LxPxH) (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com dois passa cabos diâmetro de 60mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Calha de fiação confeccionada em chada de aço com #0,46mm de espessura, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, com pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e pontos para instalação de tomadas tipo rj, fixada através de parafusos especiais para madeira. Pés laterais em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca m8. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 e suas alíneas – ergonomia, (portaria/MTP nº 423, de 7 de outubro de 2021); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008 e NBR 9050/2020; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue.	und	100



	Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálica, garantindo o atendimento e conformidade às respectivas normas da ABNT. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
12	Mesa de trabalho linear acessível, medindo 1600x700x650 a 950mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo único linear em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com bordas frontais com chanfro superior curvo. Dois furos passa-cabos com acabamento em poliestireno injetado com 60mm de diâmetro. Este conjunto, acoplado à estrutura principal, deve permitir uma variação de altura do tampo, com acionamento manual através de manopla em poliuretano. Sistema de elevação, sem elementos que avancem abaixo deste, dando total liberdade de movimento ao usuário. Painel frontal em aglomerado melamínico. Calhas horizontais para passagem independente de fiação de elétrica, lógica e telefonia e colocação de tomadas universais, afixadas sob o tampo principal. Estrutura totalmente em aço em forma de I, dando total estabilidade à mesa. Sistema de elevação totalmente formado por elementos metálicos. Regulagem de altura, permitindo curso de 650mm a 950mm de variação de altura do tampo. Todas as partes metálicas deverão ter tratamento com fosfatização. Sapatas reguladoras de nível com base em poliestireno injetado de alto impacto. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO,	und	75



	comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
13	Plataforma dupla de trabalho, módulo individual, medindo 1300x1200x740mm (LxPxH) (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, dotada de uma tampa basculante com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao leito de fiação e das tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco na cor a definir, borda frontal semi chanfrada com o mesmo acabamento das faces, medindo 87x297mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Calha de fiação dupla estrutural em aço chapa #16 com dois leitos de fiação de aço chapa #18 medindo, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo rj. Calha fixada ao tampo através de buchas metálicas m6, parafusos allen m6x12 e arruela de pressão e a dois suportes instalados na estrutura metálica chapa de aço #14. Bases laterais estruturais tubular em aço 80x80 #18, com sapata reguladora de nível. Todas as peças de aço deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. Paineis divisor central entre as superfícies de trabalho, contendo em sua estrutura uma alma de MDF (medium density fiberboard), fixado na plataforma através de um dispositivo de travamento com uma barra roscada m12. Nesta alma central são fixados 02 (dois) perfis de alumínio extrudado com altura de 294mm e comprimento de 1300mm, através de pinos plásticos de pressão, que permite rigidez na montagem, e desmontagem frontal, para eventuais manutenções. Possui régua modular em perfil de alumínio, sem emendas, com 5 (cinco) rasgos para fixação dos acessórios. Este perfil tem ranhuras longitudinais em formato (t) com dimensões de 46x8.5x15mm que permitam a fixação dos acessórios, sendo 02 (duas) bandejas porta papel a4 e 01 (um) porta lápis. O	und	750



	mesmo perfil tem suas paredes com a espessura mínima de 1,6mm. A pintura é a pó (híbrido epóxi/poliéster), na cor grafite, através de processo eletrostático, seguindo secagem por polimerização em estufa. Este divisor faceia com o tampo (não apresentando frestas entre os postos de trabalho) e é fixado à estrutura horizontal por meio de parafusos, com função de organização, ampliação da área de trabalho de modo a oferecer privacidade ao usuário. É composto por arremates externos de topo e laterais em perfil de alumínio extrudado. O divisor é estruturado para acoplar 01 (um) suporte de monitor com braço ergonômico pneumático articulado (peso variável entre 7 a 15 kg). O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
14	Painel divisor para plataforma, medindo 1300 x 300 x 70mm (LxAxP). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Painel divisor, contendo em sua estrutura uma alma de MDF de 40mm (medium density fiberboard), fixado na plataforma através de um dispositivo de travamento com uma barra roscada m12. Nesta alma central são fixados 02 (dois) perfis de alumínio extrudado com altura de 294mm e comprimento de 1300mm, através de pinos plásticos de pressão, que permite rigidez na montagem, e desmontagem frontal, para eventuais manutenções. Possui régua modular em perfil de alumínio, sem emendas, com 5 (cinco) rasgos para fixação dos acessórios. Este perfil tem ranhuras longitudinais em formato (t) com dimensões de 46x8.5x15mm que permitam a fixação dos acessórios. O mesmo perfil tem suas paredes com a espessura mínima de 1,6mm. A pintura é a pó (híbrido epóxi/poliéster), através	und	50



	de processo eletrostático, seguindo secagem por polimerização em estufa. Este divisor faceia com o tampo (não apresentando frestas entre os postos de trabalho) e é fixado à estrutura horizontal por meio de parafusos, com função de organização, ampliação da área de trabalho de modo a oferecer privacidade ao usuário. É composto por arremates externos de topo e laterais em perfil de alumínio extrudado. O divisor é estruturado para acoplar 01 (um) suporte de monitor com braço ergonômico pneumático articulado (peso variável entre 7 a 15 kg). A critério da necessidade, o mesmo poderá vir acompanhados de uma unidade de cada acessório descrito abaixo: porta caneta 70x70x90 mm - confeccionado por meio de chapa de aço com 1,2 mm de espessura; porta objeto 150x150x130 mm - confeccionado por meio de chapa de aço com 1,2 mm de espessura; porta folha 320x230x60 mm - confeccionado por meio de chapa de aço com 1,2 mm de espessura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial reajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Relatório de ensaio emitido por um laboratório onde deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: carga estática sob aplicação de força horizontal (600 n, sendo 10 ciclos entre 10 e 15 s), carga estática sob aplicação de massa em porta objetos (carga concentrada em acessórios, pequeno, médio e grande) e fadiga sob aplicação de força horizontal (450 n, sendo 1.000 ciclos de 3 s); declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.		
15	Gabinete executivo, medindo 2000x2000x765mm(LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo inferior seccionado, confeccionado em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor a definir e bordas frontais com chanfro invertido. Tampo superior em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Bivar em MDF 18mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica e bordas retas. Caixa de tomadas em chapa de aço #18, espelho de tomadas para receber quatro tomadas elétrica e três rj, tampa basculante com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 18mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento goffrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi chanfrada com o mesmo	und	50



acabamento das faces, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo através de parafusos especiais para madeira. Estruturada através de duas colunas de sustentação elípticas em aço, chapa #14, medindo 700x250x715mm, com passagem de fiação interna, fosfatizado através de 09 banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa, fixadas ao tampo com bucha zamack (liga de metal não ferroso) através de quatro pontos na estrutura, com reguladores de nível. Pannel frontal em aço arqueado com #16 suspenso da mesa com altura de 350mm. Anexo retangular medindo 1500x500x740 mm, com tampo inferior com bordas semi chanfradas em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliuretana e sobre tampo produzido em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Anexo retangular estruturado através de um gaveteiro pedestal com quatro gavetas medindo 400x470x680mm, fixado a mesa através de dois espaçadores de alumínio, com diâmetro de 1" e 3/4, tampo produzido em MDF de 25mm de espessura, revestida em laminado de madeira natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Corpo produzido em MDF de 18 mm de espessura, com acabamento em resina poliuretana na cor a definir, com bordas semi chanfradas. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Fechadura com fechamento simultâneo das quatro gavetas, com duas chaves dobráveis, quatro pés reguladores em alumínio, com diâmetro de 1" e 3/4. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais		
--	--	--



	renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
16	Mesa de reunião executiva ovalizada, medindo 5400x1200x740mm(LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo bipartido duplo com 43mm de espessura, sendo o tampo inferior em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliuretana, bordas chanfradas. Sobre tampo externo em MDF de 18 mm de espessura, revestida em laminado de madeira natural, fixado ao MDF através de cola adesiva de contato e prensada. Bordas com acabamento em folha natural, fixada através de cola de contato em todo seu perímetro. Sobre tampo interno em MDF 18mm de espessura com acabamento em resina poliuretana com bordas retas. Tampo dotado de duas tampas basculantes duplas com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi chanfrada com o mesmo acabamento das faces, cada tampa basculante medindo 400x194mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Painéis frontais produzidos em MDF 18mm de espessura com acabamento em resina poliuretana com bordas retas. Sistema de fixação dos painéis nas estruturas laterais realizada através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Calhas estruturais de fiação dupla em aço chapa #20 medindo 1400x240x140mm com dois espelhos de tomadas em aço chapa #20 medindo 418x98mm cada, com três pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e três pontos para instalação de tomadas tipo rj. Estruturada através de três bases tubulares com formato elíptico em aço com tratamento antiferruginoso pintado com tinta epóxi em pó, pelo sistema eletrostático, confeccionada em chapa sae 1010/1020 com o revestimento externo com chapa na bitola #18 dobrada e calandrada em forma elíptica e com chapa para fechamento inferior e superior na bitola #16. Furos para passagem de fiação no diâmetro de 60 mm na parte inferior e superior do lado interno e no fechamento superior. Na	und	50



	parte superior da estrutura deve conter 2 suportes de aço sae 1010/1020 soldados por solda mig para fixação na parte inferior do tampo). Dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para um eventual desnível do piso. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
17	Mesa de secretário com apoio lateral, medindo 1800x1800x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Mesa principal medindo 1800x900x740mm, superfície produzida em MDP 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Dotada de coluna de tomadas NBR + usb, produzida em perfil tubular em alumínio extrudado liga 6063 t5 e demais componentes em termoplástico de engenharia abs pc de acordo com diretriz rohs e ul94, sistema de abertura manual tipo push pull, com mola interna de 15mm de diâmetro, dispositivo click de inter travamento do push pull e botão trava. Sistema de fechamento com trava que exerce resistência a descida. Tendo altura total 286,2mm mais cabo de alimentação de 1,6 metros, quando instalado sua altura visível a cima do móvel é de 234mm com o push pull aberto e 214mm com ele fechado e seu gabarito de corte necessário é de 60mm de diâmetro. Parafusos de fechamento com geometria triangular de abertura, a fim de possibilitar somente abertura com ferramenta própria, de acordo com portaria INMETRO. Produto ensaiado e testado em laboratório interno giga de testes hipot, sendo testados	und	150



100% funcional, rigidez dielétrica, aterramento, teste de tração e torção. Possuindo certificado INMETRO em sua maioria ou em processo de certificação. Possui 4 tomadas elétricas NBR com sistema de alimentação via barramento elétrico interno. Contem usb tipo a e c com potência máxima de 5v/3a 15w. Acompanha cabo de alimentação pp 3x0,75mm² contendo potência máxima total 2200w**, ou modelo com cabo de 3x1,50mm² contendo potência máxima total 3520w** soldado no sistema de barramento e ancorado ao produto conforme exigências normativa, cabo com comprimento de 1,6 metros. Ensaiado em laboratório teste de rotina de inter travamento de cabo. Painel frontal em madeira MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Montantes laterais medindo 900x715mm em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para um eventual desnível do piso. Mesa auxiliar medindo 900x600x740mm, superfície produzida em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Painel frontal em madeira MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Montante auxiliar medindo 600x715mm em MDP 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para um eventual desnível do piso. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para		
--	--	--



	atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
18	Mesa de reunião com formato redondo, medindo 1000x740mm (DxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. As bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Estrutura de sustentação composta por uma cruzeta superior em aço tubular medindo 762mm com acabamento de ponteiros medindo 40x20mm, uma coluna tubular de aço central com diâmetro de 4" medindo 654x#1,9mm, uma base inferior composta por quatro patas estampadas medindo 860mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em "u" para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo e parafusos de fixação. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente	und	625



	acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
19	Mesa de reunião formato retangular, medindo 2000x1200x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painel frontal produzido em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Pés laterais de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna cega com tampa soldada medindo 635x118x#1,5mm e uma coluna com tampa sacável medindo 635x118x#0,90mm, pata inferior estampada medindo 600mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em “u” para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm.sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo e parafusos de fiação. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada	und	175



	pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
20	Mesa de reunião formato retangular, medindo 2700x1200x740mm (LxPxH).(variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo bipartido produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior, com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo. Painéis frontais produzidos em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Painel frontal fixado as estruturas laterais de sustentação da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos minifix com rosca m6. Pés laterais e intermediários de sustentação produzidos em aço, onde cada estrutura é composta por duas colunas verticais, sendo uma coluna cega com tampa soldada medindo 635x118x#1,5mm e uma coluna com tampa sacável medindo 635x118x#0,90mm, pata inferior estampada medindo 600mm, confeccionada em chapa de aço com #1,5mm de espessura, com suporte de aço em "u" para sapatas niveladoras com rosca medindo 50mmxm8x25mm. Sistema de montagem e desmontagem composto por buchas metálicas fixadas na parte inferior do tampo e parafusos de fixação. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio	und	175



	ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
21	Armário baixo duplo com 04 portas de giro, medindo 1800x475x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Quatro pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem. Fundos produzidos em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 08 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, duas travas centrais com batente retangular, fixado as portas através de parafuso 4x10mm, cabeça chata. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130mm de comprimento. Fechaduras superiores com lingueta de giro 180°, e chave com capa plástica dobrável. Duas prateleiras reguláveis produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com	und	250



	bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe usinado para pino metálico de sustentação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso m8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
22	Armário extra alto com 02 portas de giro, medindo 800x475x2100mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt.	und	650

Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Quatro pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem. Fundo produzido em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 08 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixado a porta através de parafuso 4x10mm, cabeça chata. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro 180°, e chave com capa plástica dobrável. Quatro prateleiras reguláveis produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe usinado para pino metálico de sustentação. Uma prateleira fixa produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix com quatro pontos de fixação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso m8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia		
--	--	--



	emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
23	Armário alto com 02 portas de giro, medindo 800x475x1600mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Quatro pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem. Fundo produzido em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. 06 dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixado a porta através de parafuso 4x10mm, cabeça chata. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro 180°, e chave com capa plástica dobrável. Três prateleiras reguláveis produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe usinado para pino metálico de sustentação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso m8, rosca métrica e sapatas	und	875



	tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
24	Armário baixo com 02 portas de giro, medindo 800x475x740mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Furação para regulagem equidistantes de prateleiras, com passo de 64mm, e diâmetro de 5x10mm, pinos metálicos com 8mm de diâmetro, com encaixe preciso para regulagem. Quatro pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem. Fundo produzido em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem	und	875



	bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Portas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Quatro dobradiças metálicas retas tipo caneco, com abertura de 110°, trava central com batente retangular, fixado a porta através de parafuso 4x10mm, cabeça chata. Puxadores do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130mm de comprimento. Fechadura superior com lingueta de giro 180°, e chave com capa plástica dobrável. Uma prateleira regulável produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Com encaixe usinado para pino metálico de sustentação. Rodapé metálico produzido em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso m8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
25	Acessório para pasta suspensa para armário de 800mm (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Acessório para pasta suspensa, para armário de 800mm, medindo 760mm, de saque frontal com abertura total, permitindo acesso ao fundo, confeccionado em aço fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em tinta epóxi na cor preta. Corrediças	und	350



	telescópicas fabricadas em chapa de aço com acabamento em zinco eletrolítico com deslizamento leve e suave através de rolamentos, roldanas e esferas de aço, capacidade de arquivamento de até 35kg. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
26	Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 300x450x220mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Duas travessas para fixação produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem e fixação através de parafusos cabeça chata 4.5x35mm. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dois pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem, e buchas de fixação metálicas para receber as travessas. Fundo produzido em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, puxador do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Gavetas produzidas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com	und	1.375



	deslizamento suave sobre correções em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com duas chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
27	Gaveteiro volante 03 gavetas, medindo 300x475x580mm (LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, com raio mínimo de 2,5mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte inferior para montagem e desmontagem. Base produzida em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Buchas de fixação metálicas, inseridas na parte superior para montagem e desmontagem. Dotada de quatro rodízios, com rodas injetadas em termoplástico de alta resistência e dupla rodagem. Laterais produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Dois pontos de fixação através de tambor e minifix, para montagem e desmontagem, e buchas de fixação metálicas para receber as travessas. Fundo produzido em MDP de	und	1.750



	18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, sem bordas, com encaixe inferior e superior através de cavilhas, e fixação as laterais através de bucha metálica, tambor e minifix. Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, puxador do tipo zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Gavetas produzidas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com duas chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: laudo técnico emitido por engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, habilitado pelo ministério do trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela associação brasileira de ergonomia (abergo), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a norma regulamentadora nr-17 (ergonomia); certificado de conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
28	Painel divisor para mesa, medindo 1200x450x18mm (LxHxP). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Painel divisor confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por cantoneiras em chapa de aço, buchas metálicas e parafusos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá	und	475



	apresentar junto com a proposta comercial ajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
29	Painel divisor para mesa, medindo 1300x450x18mm (LxHxP). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Painel divisor confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por cantoneiras em chapa de aço, buchas metálicas e parafusos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	und	600
30	Painel divisor para mesa, medindo 1500x450x18mm (LxHxP). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Painel divisor confeccionado em MDP de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1mm de espessura. Todas as bordas são coladas a quente pelo sistema holt-melt em todo o seu perímetro. Sistema de montagem e desmontagem composto por cantoneiras em chapa de aço, buchas metálicas e parafusos. Todas as peças metálicas deverão receber tratamento de fosfatização (fosfato de zinco) por imersão, onde a pintura deverá ser realizada através do sistema eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro	und	225



	técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
31	Mesa de canto medindo 600x600x350mm(LxPxH). (variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo produzido em MDF com 25mm de espessura, pintado na face superior e inferior em tinta pu-lbr/30 ou similar com acabamento gofrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, bordas chanfradas e arredondadas a 180° graus com o mesmo acabamento. Estrutura em tubo de aço com seção oblonga (50x25) mm, formato trapezoidal, fosfatizado, pintado em epoxi-pó. Fixada ao tampo com parafusos e buchas tipo zamak ou similar e dotadas de sapatas estabilizadoras em poliuretano integral. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial ajustada: comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de regularidade no cadastro técnico federal do instituto brasileiro do meio ambiente e dos recursos naturais renováveis – IBAMA – para atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras dos recursos ambientais em nome do fabricante. Certificado de conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. A qualquer momento se o pregoeiro achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	und	100

1.2. LOTE 02 – ASSENTOS

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD
32	Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes ou únicas, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco, com apoio de cabeça integrado ao estofado. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Almofadas para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do assento: largura de superfície de 500 mm x 450 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura, dimensões do encosto de largura 500 mm x 700 mm de extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça, sendo	und	200



essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, de cor a escolher dentro das possibilidades do fabricante. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através de alavancas independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com norma internacional em din 16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado e com rodízios em nylon de duplo giro de cor preta com diâmetro de roda de, no mínimo, 48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento criado do profissional, caso emitidos por ergonômista, devidamente acompanhados do certificado abergo válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm.



	- Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGCRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGCRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE/INMETRO, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
33	Poltrona giratória, espaldar médio, padrão diretor, com espumas de assento e encosto independentes, porém estruturadas em chassi de assento e encosto de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Tal estrutural é provido de furação para acoplamento da estrutura (base), na porção do assento, com medida de furos de 160 x 200 mm. Por meio de adesivo de contato ao estrutural supra especificado, são fixadas duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com alta densidade e dimensões do assento: largura de superfície de 500 mm x 460 mm de profundidade da superfície, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura, dimensões do encosto de largura 500 mm x 520 mm extensão vertical total, sendo essas medidas aceitas como mínimas, e 60 mm de espessura da espuma. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, ou seja, há faixas nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo	und	375



a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico, de cor a escolher dentro das possibilidades do fabricante. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm, apresentando furações híbridas para ancoragem do assento. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás e do sistema de reclinção através de alavancas independentes. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da norma internacional em din 16955:2017. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado e com rodízios de duplo giro de cor preta com banda de rodagem de pu sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 48 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento crea do profissional, caso emitidos por ergonomista, devidamente acompanhados do certificado abego válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm.

- Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO.

- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;



	- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT NBR 9177:2022</i> ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO/CGCRE</i> para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT NBR 17088:2023</i>, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT NBR ISO 4628-3:2022</i> e <i>ABNT NBR 5841:2015</i> ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO (CGCRE)</i> evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT NBR 11003:2023</i> ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela <i>CGCRE/INMETRO</i>, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme <i>ABNT NBR 9925:2009</i> ou versão posterior. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
34	Cadeira giratória operacional do tipo b, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar alto. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de <i>PVC</i> para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: largura mínima do encosto de 430 mm e extensão vertical mínima do encosto de 470 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de <i>PVC</i> para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: largura e profundidade de superfície mínimas do assento de 460mm. Revestimento em tecido	und	2.500



tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de *PVC* espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo pp, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 60 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme norma em din 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção semi oblonga ou similar, com altura da viga de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em pp de cor preta para, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios: de duplo giro do tipo “h” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE//INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento crea



	do profissional, caso emitidos por ergonomista, devidamente acompanhados do certificado abergo válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGCRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGCRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
35	Cadeira giratória operacional do tipo b, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018, com espaldar médio. Ajustes para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto e inclinação do encosto, regulagens todas independentes. Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante mínima de 40 mm. Dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno, sem uso de perfil de bordos de <i>PVC</i> para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto: largura mínima de 440 mm, extensão vertical mínima de 400 mm. Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 6 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Faixa de inclinação mínima do encosto: 25 graus. Assento: estruturado em compensado multilaminado anatômico de espessura média mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao	und	3.750



chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Sem uso de perfil de bordos de *PVC* para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento: largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de *PVC* espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto de maneira independentes entre si (mecanismo do tipo 02 alavancas), cujo material do suporte de encosto seja em aço com no mínimo 3,0 mm de espessura de parede e vincos de reforço estrutural. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. Braços reguláveis com corpo em chapa de aço com largura mínima de 50 mm, vincada e com espessura de chapa mínima de 4,5 mm, com pintura eletrostática a pó de cor preta. Carenagem e apoias superiores injetados em termoplástico de cor preta do tipo pp, com botão de acionamento da altura os braços na parte lateral externa da carenagem. Ajuste com curso mínimo de 60 mm e, em no mínimo, 6 pontos. Largura útil mínima do apoia braço de 60 mm e comprimento útil de no mínimo 230 mm. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento a gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme norma em din 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas em aço tubular seção retangular ou quadrada ou oval ou semi oblonga ou similar, com altura da viga mínima de 30 mm e espessura de parede mínima de 1,50 mm, estampada e fundida à cônico ou anel ou anéis centrais para alojamento da coluna e com estampagem que permitem eficiente fixação do pino dos rodízios em uso de solda ou buchas plásticas. Aço pintado eletrostaticamente de cor preta e com carenagem única injetada em pp de cor preta parta, pelo menos a porção superior das patas. Rodízios de duplo giro com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia de cor preta com eixos horizontal e vertical em aço, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em pu (tipo w).

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE//INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por



	profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento criado do profissional, caso emitidos por ergonomista, devidamente acompanhados do certificado abego válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT NBR ISO 14024</i> e <i>ABNT NBR ISO 14020</i>, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT NBR 9176:2016</i> ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT NBR 9177:2022</i> ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO/CGCRE</i> para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT NBR 17088:2023</i>, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT NBR ISO 4628-3:2022</i> e <i>ABNT NBR 5841:2015</i> ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO (CGCRE)</i> evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT NBR 11003:2023</i> ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
36	Cadeira fixa com braços: encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 40 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não o deixe acessível. Largura (mínima) do encosto de 440 mm e extensão vertical (mínima) do encosto de 400 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será	und	2.000



tolerado o uso de perfil de bordos de *PVC* para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Largura e profundidade de superfície do assento mínimas de 460 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de *PVC* espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com largura mínima de 75 mm e espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, de diâmetro mínimo de 12,70 mm, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ANB NBR 13962:2018, no mínimo. Braços fixos poligonais fechados, estruturados em alma de aço ou em termoplástico de engenharia, compatível com a resistência preconizada pela ABNT NBR 13962:2018, no mínimo, sendo a sua estrutura totalmente recoberta por poliuretano injetado de pele integral, com textura e de cor preta e com dimensionais mínimos conforme preconizado pela ABNT NBR 13962:2018. Estrutura fixa do tipo balanço ou balancim, ou “s” ou “c”, onde o assento fica em suspensão ou “balanço”, para reuniões, interlocução, espera, sendo a plataforma do assento no formato de flange universal estampada em chapa de aço de no mínimo 2,20 mm e armação em aço tubular de seção elíptica ou circular com bitola externa mínima de 25,40 mm e parede de no mínimo 2,20 mm. Dotada de no mínimo 04 sapatas injetadas em termoplástico preto e tratamento dos elementos metálicos por pintura eletrostática a pó. Solda dos elementos metálicos da estrutura no mínimo do tipo mig/mag.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE//INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de demonstração por meio de certificado de família de produtos emitido por ocp acreditado pela CGCRE//INMETRO, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO.

- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior;

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGCRE para comprovação de resistência à corrosão por



	névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT NBR 17088:2023</i>, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT NBR ISO 4628-3:2022</i> e <i>ABNT NBR 5841:2015</i> ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> (CGCRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT NBR 11003:2023</i> ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
37	Longarina de 02 lugares sem braços, encosto médio. Encostos estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 40 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não o deixe acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm. Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de <i>PVC</i> para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de <i>PVC</i> espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da <i>ANB NBR 16031:2012</i>, no mínimo. Viga de sustentação dos assentos: flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “u”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de	und	575



	parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “t” ou “y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em pp e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGCRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGCRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
38	Longarina de 03 lugares sem braços, encosto médio. Encostos estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de	und	575

poliuretano injetada moldada com espessura média de, no mínimo, 40 mm e com carenagem para contra encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que não deixe-o acessível. Largura mínima do encosto de 410 mm, extensão vertical mínima do encosto de 360 mm. Assentos: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média mínima com contra assento em capa injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de <i>PVC</i> para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de <i>PVC</i> espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade do assento de superfície mínimas de 460 mm. Suporte do encosto em chapa de aço vincada com espessura mínima de 6,35 mm ou em peça tubular seção oval, oblonga ou elíptica com dimensões mínimas de 18 x 43 x 1,50 mm com reforço interno maciço ou tubular, oval ou cilíndrico, ambas as opções devem ser pintadas em pintura eletrostática de cor preta e dotada de carenagem plástica injetada em polipropileno (não serão aceitas capas sanfonadas feitas por sopro). Suporte de encosto deve apresentar resistência compatível com as preconizações da ANB NBR 16031:2012, no mínimo. Viga de sustentação dos assentos : flanges universais confeccionadas em chapa de aço carbono com espessura mínima de 2,25 mm ligadas ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “u”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 600 mm. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases da longarina em formato de “t” ou “y” invertido ou similar, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada ou estampada em sua porção superior para encaixe nas esperas da viga ou na própria viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em pp e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:		
--	--	--



	- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGCRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGCRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
39	Sofá reto de 01 lugar individual com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta, com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 70 mm para o assento e de 50 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura de 12 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões do sofá: profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto): 480 mm. Profundidade total: 645 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Largura total do sofá considerando os braços: 740 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 350	und	225



	mm. Largura mínima individual do assento de 600 mm. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE//INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando as características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
40	Sofá reto de 02 lugares com estrutura do tipo trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda com diâmetro de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, sendo as travessas estruturais de assento no mesmo tubo. Tratamento em pintura eletrostática à pó de cor preta com elementos ligados entre si através de parafusos e/ou de solda do tipo metal inert gas. Assento, encosto e braços formados através de peças individuais a partir de espumas flexíveis de poliuretano, expandida, cuja densidade nominal é de 30 ± 5 kg/m³, com espessura de 70 mm para o assento e de 50 mm para o encosto. Chassis estruturais de assento e encosto de compensados multilaminados com espessura mínima de 12 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, modelagens através de costuras para perfeito acabamento dos estofados. Dimensões do sofá: profundidade útil do assento (medida da borda frontal do assento até a intersecção com o encosto):	und	225



	480 mm. Profundidade total: 645 mm. Altura total: 770 mm. Altura do assento ao piso: 420 mm. Largura total do sofá considerando os braços: 1500 mm. Altura útil do encosto em relação ao assento: 350 mm. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGCRE//INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 15164:2004. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance: - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando as características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGCRE//INMETRO, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
41	Poltrona baixa para ambientes colaborativos, de uso geral (doméstico e não doméstico), em ambientes indoor e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos ou similares, sendo que após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento de estofamento através de manta acrílica ou camada de	und	425



espuma flexível expandida de poliuretano. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto: profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria: mínima de 400 mm; largura do assento medida no seu eixo de simetria: mínima de 400 mm; extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto: mínimo de 300 mm; raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (wing) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 500 mm. Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de perfis tubulares de aço fundidos entre si através de solda mig ou processo similar ou superior que garanta a qualidade do produto que atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo mig, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono toda essa flange é recoberta por pintura eletrostática a pó de cor preta. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira torneada/usinada, de formato cilíndrico, cuja extensão total seja de no mínimo 350 mm e diâmetro mínimo de 30 mm devidamente firmes e niveladas. Para contato com a superfície do piso, tais pernas apresentam sapata confeccionada em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada, com diâmetro mínimo de 20 mm, reguláveis em altura por meio de rosca metálica, cujo curso mínimo é de 10 mm, rosqueadas em uma bucha ou porca em aço ou latão ou material superior ou similar insertada no interior do pé de madeira. Aspectos dimensionais mínimos da poltrona: altura do assento em relação ao piso: 450 mm; profundidade total do produto: 550 mm; largura total externa da poltrona: 550 mm; altura total do produto (da borda superior do encosto, em seu eixo de simetria, em relação ao piso): 720 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Laudo ou relatório de avaliação de conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ISO 7173:2023, ou ABNT NBR 16964:2021 ou ainda ANSI BIFIMA x 6.4-2021, emitido por laboratório de testes acreditado pelo INMETRO (CGRE). Em caso de relatório de ensaio para norma estrangeira ou norma brasileira, porém, emitido por laboratório de testes estrangeiro, este deve ser comprovadamente acreditado por organismo acreditador local lastreado ao ilac.

- Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO.

Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGRE/INMETRO, comprovando as características da espuma, constando os seguintes índices de performance:



	- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT NBR 9176:2016</i> ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT NBR 9177:2022</i> ou versão posterior; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela <i>CGRE/INMETRO</i>, comprovando as características do material de revestimento, constando os seguintes índices de performance: - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela <i>CGRE/INMETRO</i>, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme <i>ABNT NBR 9925:2009</i> ou versão posterior. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
42	Cadeira de escritório, giratória operacional no mínimo do tipo a, com braços reguláveis, conforme <i>ABNT NBR 13962:2018</i>, com, no mínimo, espaldar alto e apoio de cabeça. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, altura e ângulo do apoio de cabeça, altura, profundidade e largura dos braços. Assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão, espuma flexível de poliuretano, ligado a uma contracapa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento acionado por botão. Largura mínima do assento de 490 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 430 mm. Encosto no conceito fraque, quando no ponto inicial, a linha inferior do encosto passa da linha do assento, estruturado em termoplástico polipropileno ou poliamida injetado em alta pressão, com acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Possui uma contracapa injetada em termoplástico na porção inferior do espaldar que protege o encosto. Espaldar com ajuste de altura com no mínimo, 10 pontos. Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça de no mínimo 560 mm, largura medida na abrangência do apoio lombar de no mínimo 430 mm. Apoio de cabeça estruturado em termoplástico e revestimento em tela flexível, com dimensões mínimas de 260 mm de largura e 110 mm de extensão vertical. Com no mínimo, ajustes em altura, e angular. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de <i>PVC</i> espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante, com costuras laterais ou perimetrais para perfeita modelagem e acabamento. Mecanismo de reclinção do assento e do encosto do tipo sincronizado, construído em materiais de engenharia tais como aço com pintura eletrostática a pó e/ou alumínio injetado e/ou resina de engenharia de alta resistência, com tensão auto ajustável (do tipo peso-pessoa), com no mínimo 03 pontos de parada e equipado com sistema anti-impacto (sistema de segurança que impede o choque o	und	1.000



encosto contra as costas do usuário). Duas alavancas, sendo uma para liberação ou trava do sistema de reclinção e outra para acionamento da coluna da cadeira (pistão). Apoia braços reguláveis com estrutura vertical manufaturada em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina e apoio superior em pu de pele integral injetado ou termoplástico tpu ou ainda em termoplástico elastômero, com largura mínima de 80 mm e comprimento mínimo de 230 mm, com múltiplos pontos de parada para o ajuste de altura (acionado por botão), com curso mínimo de ajuste de altura de 65 mm. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme classe 4 da norma em din 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna. Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em resina de engenharia poliamida sendo a porção superior das patas texturizada e, na porção inferior, dotada de aletas de reforço estrutural. Rodízios: de duplo giro em nylon, do tipo “h” ou com pistas em pu “w” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/<i>INMETRO</i> atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento crea do profissional, caso emitidos por ergonomista, devidamente acompanhados do certificado abergo válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT</i> NBR ISO 14024 e <i>ABNT</i> NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT</i> NBR 9176:2016 ou versão posterior;		
--	--	--



	- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT NBR 9177:2022</i> ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO/CGRE</i> para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT NBR 17088:2023</i>, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT NBR ISO 4628-3:2022</i> e <i>ABNT NBR 5841:2015</i> ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO (CGRE)</i> evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT NBR 11003:2023</i> ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
43	Cadeira giratória operacional, no mínimo do tipo b, com braços reguláveis, conforme <i>ABNT NBR 13962</i> com, no mínimo, espaldar alto. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Largura útil do encosto de 450 mm e extensão do encosto de 560 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Encosto fixo do tipo fraque (a linha superior do assento se sobrepõe ou tangencia a linha inferior do quadro do encosto, de maneira que não haja vão entre tais elementos) provido de apoio da região lombar regulável em altura. Encosto deve possuir regulagem de inclinação com múltiplos pontos de parada e possibilidade de movimento de livre flutuação ou contato permanente com as costas do usuário. Os elementos plásticos do encosto e a tela de cor preta. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m³ e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado de cor preta e bordas arredondadas, sem uso de perfis de <i>PVC</i> para arremate de bordos. Profundidade de superfície do assento de 460 mm e largura útil do assento de 480 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de <i>PVC</i> espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo de elevada resistência mecânica que permita, no mínimo, ajuste de inclinação do encosto com múltiplas paradas e sistema de contato permanente quando em livre flutuação. Também promove o ajuste de altura do assento por meio de acionadores e controles independentes (um para o sistema de inclinação do encosto e outro para o ajuste de altura do assento em relação ao piso). Coluna com regulagem de altura por	und	2.500



acionamento a gás com curso de regulagem de 100 mm em conformidade com a norma em din 16955:2017, versão normativa similar posterior, dotado de sistema de amortecimento de impactos. Base giratória de 5 patas em poliamida injetada de mesma cor do quadro e da tela do encosto, de formato piramidal, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas, que permita fixação dos rodízios de forma eficaz, segura e permita facilidade de manutenção quando necessário. Rodízios duplos de mesma cor da tela e da estrutura do encosto, com rodas de 48 mm de diâmetro mínimo injetadas em resina de engenharia com eixos horizontal e vertical em aço, sendo o vertical dotado de anel expansivo metálico, cor preta com rodas rígidas de cor única injetadas em poliamida na cor preta. Apoia braços com regulagem vertical em diversos pontos e curso mínimo de 80 mm, acionado por meio de botão. Estrutura dos apoia braços em material injetado com suporte em resina de engenharia termoplástica injetada. Dimensões do apoia braços de 230 de comprimento e 70 mm de largura, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Braços de mesma cor da tela e da estrutura do encosto. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/<i>INMETRO</i> atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento crea do profissional, caso emitidos por ergonômista, devidamente acompanhados do certificado abergo válido do profissional e, caso seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT</i> NBR ISO 14024 e <i>ABNT</i> NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT</i> NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT</i> NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i>/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por		
--	--	--



	névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT</i> NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT</i> NBR ISO 4628-3:2022 e <i>ABNT</i> NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT</i> NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
44	Cadeira de diálogo com assento estofado e encosto plástico, estrutura balancim, com braços. Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento, estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3 mm. Aspectos dimensionais do assento: largura mínima de 480mm e profundidade de superfície mínima de 470 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de <i>PVC</i> espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura e é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados, sendo possível encontrar na superfície superior do apoio braço a medida mínima de 230 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas de 40 mm no mínimo. Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo: largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm e extensão vertical do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 330 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó de cor preta. Sapatas envoltentes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.	und	1.875



	Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme ABNT NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
45	Cadeira giratória de operação (operacional) com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/2018. Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm com acabamento através de coluna injetada em material termoplástico em alta pressão. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com 10 pontos de parada no mínimo e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar de encosto médio, cuja extensão vertical é de 460 mm e largura útil de 430 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 10,5 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada	und	4.000



moldada com espessura de 40 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície do assento de 460 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Base giratória com cinco patas em aço tubular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e com parede mínima de 1,50 mm, soldadas ou fundidas ao cônico ou anéis ou luva central para alojamento da coluna, elementos metálicos com pintura eletrostática a pó de cor preta e com capa única injetada em pp de cor preta que recobre, pelo menos, toda a porção superior das patas. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar e curso mínimo de variação vertical de 90 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, com rodas de no mínimo 48 mm de diâmetro e pistas em nylon (tipo h). Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou ainda em aço tubular ou em chapa com pintura eletrostática e carenagem injetada em pp, ambos de cor preta. O apoio braço deve ser injetado em pp com dimensões de 60 mm de largura útil e 230 mm de comprimento, sendo essas medidas aceitas como mínimas, curso mínimo de regulagem de altura de 80 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/INMETRO atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos da nr-17, portaria MTP 4.219 de 20 de dezembro de 2022, emitido por profissional competente. O laudo contém fotografias e/ou imagens e/ou especificações e/ou detalhamentos que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Devidamente acompanhados da art do serviço caso emitidos por engenheiro, com comprovante de quitação guia e documento crea do profissional, caso emitidos por ergonomista, devidamente acompanhados do certificado abergo válido do profissional e, caso



	seja emitido por médico do trabalho, devidamente acompanhados do comprovante de registro no crm. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT NBR ISO 14024</i> e <i>ABNT NBR ISO 14020</i>, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT NBR 9176:2016</i> ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT NBR 9177:2022</i> ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO/CGRE</i> para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT NBR 17088:2023</i>, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT NBR ISO 4628-3:2022</i> e <i>ABNT NBR 5841:2015</i> ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO (CGRE)</i> evidenciando aderência da película de tinta conforme <i>ABNT NBR 11003:2023</i> ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
46	Cadeira empilhável, (possibilita empilhamento de no mínimo 10 cadeiras verticalmente) com assento e encosto disposto de maneira independente, bipartido, injetados em termoplástico copolímero polipropileno tendo o encosto com respiradores permeando o espaldar possibilitando desse modo a perspiração. Dimensões do encosto mínima de 410 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar e extensão vertical do encosto mínima de 250 mm, sendo essas medidas aceitas como mínimas. Assento com pouca conformação da base para facilitar alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura do assento no eixo de simetria longitudinal de, no mínimo, 420 mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 2,0 mm. Profundidade de superfície do assento, aferida no eixo de simetria no plano transversal, entre 400 e 480 mm. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, tendo a base da cadeira em formato de “v” ou “u” invertido ou geometria similar, que possibilite o empilhamento vertical de, no mínimo, 10 cadeiras na mesma pilha. Tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo inicial de 25,4 mm com espessura de parede mínima	und	1.300



	de 1,20 mm. Nas terminações de tais pernas são utilizadas sapatas injetadas em polipropileno copolímero, para isolamento do atrito do aço com o piso, tais sapatas apresentam projeção em relação ao tubo para minimizar a possibilidade de riscos ou demais formas de degradação do produto em função do empilhamento com outras cadeiras do mesmo modelo. Travessa tubular de sustentação do assento e encosto, em tubo de aço carbono de seção oblonga ou elíptica ou semi oblonga ou comprovadamente similar tecnicamente, e dois suportes paralelos dispostos em "I" para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. Tratamento de superfície dos elementos metálicos da estrutura por meio de pintura eletrostática e pó de cor preta, resistência à corrosão e com apropriada aderência ao substrato. Estrutura deve dispor de dois dispositivos injetados em polipropileno, de mesma cor do assento e encosto, que possibilitem o encaixe ou acoplamento de duas ou mais cadeiras de modo a realizar um alinhamento em fileira ou em arco à partir desse acoplamento de várias cadeiras. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Laudo ou relatório de avaliação de conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ISO 7173:2023, ou ABNT NBR 16964:2021 ou ainda ANSI BIFIMA x 6.4-2021, emitido por laboratório de testes acreditado pelo INMETRO (CGRE). Em caso de relatório de ensaio para norma estrangeira ou norma brasileira, porém, emitido por laboratório de testes estrangeiro, este deve ser comprovadamente acreditado por organismo acreditador local lastreado ao ilac. - O produto é comprovadamente derivado de uma família que possui rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO (CGRE) ou ocp estrangeiro com devida acreditação, lastro ao iaf e devidamente traduzido. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
47	Banqueta alta de uso geral, com estrutura 4 pernas manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com	und	175



diâmetro de 15,87 x 1,90 mm, possuindo aparas apoia pés ligando os 4 pés entre si com o mesmo material tubular ou, em caso de trefilado maciço para a função apoia pé e apara, de no mínimo 11,11 mm, elementos fundidos por solda do tipo metal inert gas (mig), com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, cor a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura que se mantenham íntegras ao longo da vida útil do produto. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 440 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 410 mm, sendo do tipo fraque, sem vão entre o assento e o encosto, porém não em concha única, e com altura mínima útil de 380 mm, espaldar dotado de dupla curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contracapa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contracapa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 465 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 445 mm, medida também no seu eixo de simetria. Altura do assento ao piso de 760 mm, altura do apoia pé à borda frontal do assento em sua superfície superior de 410 mm, altura total da banqueta (do top o do encosto ao piso) de 1130 mm, largura externa 480 mm, profundidade externa total da banqueta de 520 mm. Cor do assento e encosto a definir de acordo com a cartela disponível do fabricante.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Laudo ou relatório de avaliação de conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ISO 7173:2023, ou ABNT NBR 16964:2021 ou ainda ANSI BIFIMA x 6.4-2021, emitido por laboratório de testes acreditado pelo INMETRO (CGRE). Em caso de relatório de ensaio para norma estrangeira ou norma brasileira, porém, emitido por laboratório de testes estrangeiro, este deve ser comprovadamente acreditado por organismo acreditador local lastreado ao ilac.

- O produto é comprovadamente derivado de uma família que possui rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO (CGRE) ou ocp estrangeiro com devida acreditação, lastro ao iaf e devidamente traduzido.

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme



	norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
48	Poltrona de auditório: estrutura: em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo metal inert gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °c. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda mig que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante e modelado em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: apoia braço injetado em pu integrado à	und	1.875



estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina abs ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): largura da superfície do assento: mínimo 470 mm; profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm; extensão vertical do encosto mínimo 550 mm; largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm; medida entre eixos: entre 550 $\pm$ 10%. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm; profundidade total fechado: máximo 450 mm.

Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios:

- Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/*INMETRO* atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da *ABNT* NBR 15878:2011. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.

- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo *INMETRO* para normas de avaliação de toxicidade de polímeros sob queima, alguma das opções a seguir: conforme nes 713:2013 ou astm e 662:2021 ou versões posteriores.

- Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas *ABNT* NBR ISO 14024 e *ABNT* NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo *INMETRO*.

- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme *ABNT* NBR 9176:2016 ou versão posterior;

- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme *ABNT* NBR 9177:2022 ou versão posterior;

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo *INMETRO*/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma *ABNT* NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas *ABNT* NBR ISO 4628-3:2022 e *ABNT* NBR 5841:2015 ou versões posteriores;

- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo *INMETRO* (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta



	conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGRE/INMETRO, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
49	Poltrona de auditório. P.O. Estrutura: em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo metal inert gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °c. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda mig que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: apoia braço injetado em pu integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço	und	25



cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina abs ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Aspectos dimensionais (em mm): largura da superfície do assento: mínimo 750 mm; profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm; extensão vertical do encosto mínimo 550 mm; largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 750 mm; altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm; profundidade total fechado: máximo 450 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/<i>INMETRO</i> atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 15878:2011. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Relatório de ensaio ou laudo emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> (CGRE) para todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 9050:2020 versão corrigida 2021 ou versão posterior. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> para normas de avaliação de toxicidade de polímeros sob queima, alguma das opções a seguir: conforme nes 713:2013 ou astm e 662:2021 ou versões posteriores. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT</i> NBR ISO 14024 e <i>ABNT</i> NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT</i> NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT</i> NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i>/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT</i> NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT</i> NBR ISO 4628-3:2022 e <i>ABNT</i> NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta		
---	--	--



	conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGRE/INMETRO, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme ABNT NBR 9925:2009 ou versão posterior. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
50	Poltrona de auditório PMR. : estrutura: em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica ou oblonga ou oval, medindo, no mínimo, 20 x 30 x 1,90 mm apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal. Todos os componentes fundidos por meio do processo metal inert gás. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °c. Fechamento das estruturas metálicas laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, exceto a lateral pmr. Os painéis centrais, podem ter fechamento total (do apoio ao piso) ou parcial (do apoio até aproximadamente a linha do assento). Assento e encosto: auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado de molas e buchas plásticas para diminuição de ruídos. Nenhum elemento que ofereça risco do “efeito tesoura” ou de cisalhamento que possa ocasionar situações de aprisionamento de cabelo e membros dos usuários deve estar exposto entre o assento e encosto durante o movimento de rebatimento do móvel, de maneira que o sistema de rebatimento do assento e encosto deve estar devidamente embutidos no interior das blindagens de assento e encosto e/ou das estruturas centrais e laterais (montantes). Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 10,5 mm ou injetados em polipropileno com nervuras de reforço e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda mig que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. Espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) para assento e encosto com espessura média de, no mínimo, 35 mm. Revestimento em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante em costuras para perfeito acabamento dos estofados. Braço e prancheta: apoia braço injetado em pu integrado à estrutura metálica central e lateral dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral	und	25



quando em não uso. Tampo da prancheta em chapa de aço cortada a laser com pintura epóxi a pó ou injetada em resina abs ou ainda injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, qualquer que seja a opção escolhida pelo licitante, esta não deverá apresentar arestas cortantes ou pontas perfurantes, de sorte que, quando a prancheta em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta ou do apoio braço referente. Braço oposto na extremidade da fileira com sistema de basculamento em 90 graus para facilitar acesso de pessoa portadora de mobilidade reduzida (pmr) ao assento. Aspectos dimensionais (em mm): largura da superfície do assento: mínimo 470 mm; profundidade da superfície do assento mínimo 450 mm; extensão vertical do encosto mínimo 550 mm; largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 430 mm; medida entre eixos: entre 550 $\pm$10%. Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: mínimo 900 mm; profundidade total fechado: máximo 450 mm. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/<i>INMETRO</i> atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 15878:2011. Em caso de apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> para normas de avaliação de toxicidade de polímeros sob queima, alguma das opções a seguir: conforme nes 713:2013 ou astm e 662:2021 ou versões posteriores. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas <i>ABNT</i> NBR ISO 14024 e <i>ABNT</i> NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo <i>INMETRO</i>. - Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,5 conforme <i>ABNT</i> NBR 9176:2016 ou versão posterior; - Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 30% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme <i>ABNT</i> NBR 9177:2022 ou versão posterior; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i>/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma <i>ABNT</i> NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas <i>ABNT</i> NBR ISO 4628-3:2022 e <i>ABNT</i> NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo <i>INMETRO</i> (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta		
--	--	--



	conforme <i>ABNT</i> NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela CGRE/<i>INMETRO</i>, comprovando a resistência ao esgarçamento da costura padrão 2 mm para ambos os lados como esgarçamento máximo conforme <i>ABNT</i> NBR 9925:2009 ou versão posterior. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
51	Cadeira universitária: cadeira escolar com superfície de trabalho acoplada fixa lateral. Assento, encosto e ponteiras dos pés injetados em polipropileno virgem, pigmentado de alto impacto, fixados à estrutura metálica por meio de rebites (04 rebites no encosto e 08 no assento, no mínimo). Cor do assento e encosto azul com informação indelével do padrão antropométrico dimensional atendido pelo produto, conforme prescreve a tabela dimensional <i>ABNT</i> NBR 16671:2018 através de tampografia na porção superior e posterior do encosto com tinta branca em local pré determinado pela matriz de injeção. Dimensões mínimas conforme <i>ABNT</i> NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos. Estrutura fixa em aço carbono tubular mínimo de 20,0 mm de diâmetro por parede mínima de 1,50 mm, ou em outra seção tubular desde que preservada a dimensão de 20 mm para o menor lado da seção e a parede mínima de 1,50 mm. Gradil porta objetos e suporte tubular para prancheta lateral metálicos, com posterior pintura eletrostática à pó de cor cinza claro, prata ou preta. Ponteiras ou sapatas para os 04 apoios da cadeira injetadas em material plástico conforme especificado previamente no presente documento sendo a espessura total mínima do elemento plástico que terá o atrito direto com a superfície do piso de 08 mm, de maneira que a durabilidade desse elemento seja prolongada em tolerância ao desgaste com o atrito contra o piso. Prancheta lateral com dimensões mínimas de 640mm de comprimento, 300mm de largura na sua porção maior e 18mm de espessura, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, injetada em abs de alto impacto de cor azul com fixação da prancheta em abs à estrutura tubular de sustentação a mesma através de, no mínimo, 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o abs com rosca mínima 6 mm, revestimento superior da área útil de trabalho em laminado melamínico de cor cinza cristal, colado ao substrato de abs por cola bicomponente e com resistência ao descolamento conforme enseja os ensaios requisitados na seção de qualidade do produto. Performance do móvel deve ser conforme todos os requisitos da <i>ABNT</i> NBR 16671:2018. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Certificado ou relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pela CGRE/<i>INMETRO</i> atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da <i>ABNT</i> NBR 16671:2018. Em caso de	und	875



	apresentação do certificado apenas emitido por ocp, deverá ser apresentado o(s) relatório(s) de ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
52	Cadeira fixa empilhável de uso múltiplo, em ambientes corporativos, residenciais ou de coletividade, restaurantes e praças de alimentação, entre outros, sendo o uso direcionado para ambientes internos, ao abrigo das intempéries, com estrutura do tipo 04 pés manufaturada em tubo de aço carbono de secção circular, com diâmetro externo de 22,22 mm e espessura de parede de 1,50 mm, recebendo tratamento antiferruginoso e acabamento em pintura eletrostática a pó de cor preta. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão de cor preta. Assento e encosto independentes, injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que o encosto apresenta, como prolongamento de sua superfície, apoio para que o usuário possa se apoiar no encosto mesmo em uma postura que permita apoio lateral ao encosto, utilizando-o como se fosse um apoio para os cotovelos e braços. O encosto possui raio de curvatura para perfeito apoio da região lombar e espessura de 5,0 mm para a parede, sendo sua largura total de 460 mm e sua extensão vertical, medida no eixo de simetria do encosto, entre 160 e 170 mm. A estrutura de sustentação do encosto, manufaturada a partir de dois tubos verticais paralelos, de diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de parede, possui, na terminação superior de tais segmentos de tubos, peças plásticas, injetadas com o mesmo material e mesma cor do assento e encosto, de maneira tal que isole o atrito do plástico do encosto com o aço da estrutura, promovendo assim melhor durabilidade ao espaldar. Encosto preso à estrutura por meio de 04 parafusos. Encosto maciço, ou seja, não vazado, sem respiradores. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de	und	1.125



	04 peças plásticas que permitem que os parafusos de fixação do assento, fiquem embutidos em tais peças, ou seja, não salientes, promovendo assim o empilhamento das cadeiras de maneira tal que os parafusos não danifiquem a superfície superior do assento da cadeira de baixo, ao realizar o empilhamento. Largura de superfície do assento entre 370 e 410 mm, se medida no eixo de simetria longitudinal da peça, entre 390 e 410 mm e, profundidade de superfície entre 390 e 410 mm. Cor preta do assento e encosto. Admitida variação de até 5% para dimensões nominais estabelecidas neste descritivo. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental obrigatórios: - Laudo ou relatório de avaliação de conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ISO 7173:2023, ou ABNT NBR 16964:2021 ou ainda ANSI BIFIMA x 6.4-2021, emitido por laboratório de testes acreditado pelo INMETRO (CGRE). Em caso de relatório de ensaio para norma estrangeira ou norma brasileira, porém, emitido por laboratório de testes estrangeiro, este deve ser comprovadamente acreditado por organismo acreditador local lastreado ao ilac. - Rotulagem ecológica de produtos com base nas normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por ocp acreditado pelo INMETRO. - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO/CGRE para comprovação de resistência à corrosão por névoa salina dos elementos metálicos (com solda) pintados, conforme norma ABNT NBR 17088:2023, para exposição de no mínimo 240 horas, com avaliação demonstrando que não houve nenhuma corrosão e nenhuma área de empolamento, conforme normas ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015 ou versões posteriores; - Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CGRE) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2023 ou versão posterior, com resultado x0/y0 ou gr0, em função da película. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
--	---	--	--

1.3. LOTE 03 - DIVISÓRIAS

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QTD
53	Divisória piso teto em painel cego , espessura de 75 a 78 mm com placas até o teto, para alturas acima de 2100 mm será admitida bandeira superior, modulações padrões de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes, painéis com placas de saque frontal individual por grapas de nylon com niveladores, painéis confeccionados em madeira MDP revestida em laminado bp com cor a definir com 15 mm de espessura, junta acústica em PVC rígido, painéis com placas duplas de fechamento,	m2	10.000



montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Seção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. O sistema deverá oferecer a opção de ser dotado com rodapés conforme necessidade para passagem de fiação, composto por uma calha com fechamento frontal fixado por sistema de encaixe, permitindo a passagem de cabos para elétrica, lógica e telefonia, além da possibilidade de instalação de tomadas, sistema de fixação dos painéis nos montantes através de grapas em nylon oferecendo o mesmo desempenho, para o perfeito acabamento acústico, deverão ser utilizadas juntas acústicas em <i>PVC</i> rígido, além de complementos quando necessário de borrachas em epdm no perímetro total dos painéis para junção e vedação em todas as partes que apoiam os painéis. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Certificado emitido pela <i>ABNT</i> ou outra certificadora acreditada pelo <i>INMETRO</i>, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008 e que ainda possua uma atenuação acústica mínimo de 42db, comprovado através de testes laboratoriais; - Laudos comprovando que testes para o alumínio de nevoa salina de no mínimo 72hs de acordo com a <i>ABNT</i> NBR 8094:1983; - Certificado de regularidade do cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – CTF/APP <i>IBAMA</i> em nome da empresa fabricante da divisória, referente à atividade - indústria de madeira - fabricação de estruturas de madeira e móveis (código 7-4), conforme instrução normativa <i>IBAMA</i> nº 11 de 13/04/2018; - Laudo técnico de avaliação das características ergonômicas baseado em sistema de avaliação de qualidade ergonômica de produtos utilizando o difpu – diagnóstico da interface física produto usuário, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho bem como e avaliação de acessibilidade conforme norma <i>ABNT</i> 9050. - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias uteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
--	--	--



54	Divisória piso teto ½ cego ½ vidro duplo, tendo cego na parte inferior e vidro duplo na parte central com espessura final de 75 a 78 mm, painéis totalmente cegos do piso até 900 mm e duplo quadro de vidro faceado até altura do teto ou, admitindo bandeira superior a definir no projeto, modulações padrões de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Placas confeccionados em madeira MDP revestidas em laminado de baixa pressão com cor a definir com 15 mm de espessura e bordas em <i>PVC</i> de mesma cor, instalada nos dois lados dos painéis inferior do painel através de grapas e niveladores de nylon permitindo o saque frontal e individual. A partir de 900mm de altura prever quadro de vidro duplo encaixilhado individualmente a 45° formando uma meia esquadilha, com duplo quadro com vidro laminado de segurança (3mm+pvb+3mm) instalado de cada lado, fixado pelo mesmo sistema dos painéis cegos. Entres as placas de painel cego e quadros de vidro, na posição vertical, haver um espaçamento de 10mm onde receberá juntas acústicas em <i>PVC</i> rígido clicadas nas laterais das grapas já fixadas no montante e para paginação vertical, quando houver, considerar um perfil de paginação em alumínio extrudado que permita um espaçamento de 10mm entre placas. Divisória estruturada por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural fosco em todos os perfis, montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - certificado emitido pela <i>ABNT</i> ou outra certificadora acreditada pelo <i>INMETRO</i>, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008 e que ainda possua uma atenuação acústica mínimo de 42db, comprovado através de testes laboratoriais; - Certificado de regularidade do cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – CTF/APP <i>IBAMA</i> em nome da empresa fabricante da divisória, referente à atividade - indústria de madeira - fabricação de estruturas de madeira e móveis (código 7-4), conforme instrução normativa <i>IBAMA</i> nº 11 de 13/04/2018; - Laudo técnico de avaliação das características ergonômicas baseado em sistema de avaliação de qualidade ergonômica de produtos utilizando o difpu – diagnóstico da interface física produto usuário, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomia, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério	m2	3.125
----	--	----	-------



	do trabalho bem como e avaliação de acessibilidade conforme norma ABNT 9050. - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias uteis após solicitação. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
55	Divisória fixa em madeira e vidro unico, tendo cego na parte inferior e vidro único na parte central com espessura final de 75 a 78 mm, painéis totalmente cegos do piso até 900 mm e quadro de vidro único central até altura do teto ou, admitindo bandeira superior a definir no projeto, modulações padrões de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Placas confeccionados em madeira MDP revestidas em laminado de baixa pressão com cor a definir com 15 mm de espessura e bordas em PVC de mesma cor, instalada nos dois lados dos painéis inferior do painel através de grapas e niveladores de nylon permitindo o saque frontal e individual. Na parte superior, a partir de 900mm, prevê quadro de vidro único encaixilhado individualmente a 45° formando uma meia esquadilha, com um quadro com vidro laminado de segurança (3mm+pvb+3mm) centralizada e emoldurados por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural fosco medindo máxima de 34x38mm e com cantos levemente arredondados e com canal próprio para encaixe dos vidros, não permitindo qualquer contado com as quinas dos vidros em seu manuseio (montagem e desmontagem); oposto ao quadro de vidro único, uma capa de acabamento, também em alumínio extrudado e anodizado; os perfis deverão possuir cortados em suas extremidades em meia esquadria montados por cantoneiras, permitindo assim um perfeito acabamento e harmonia para os quadros. Entres as placas de painel cego e quadros de vidro, na posição vertical, haver um espaçamento de 10mm onde receberá juntas acústicas em PVC rígido clicadas nas laterais das grapas já fixadas no montante e para paginação vertical, quando houver, considerar um perfil de paginação em alumínio extrudado que permita um espaçamento de 10mm entre placas. Divisória estruturada por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural fosco em todos os perfis, montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar:	m2	2.625



	- certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008; - laudos comprovando que testes para o alumínio de nevoa salina de no mínimo 72hs de acordo com a ABNT NBR 8094:1983; - declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
56	Divisórias fixa vidro duplo total, com espessura final de 75 a 78 mm, com duplo quadro de vidro faceado até altura do teto, modulações padrões de 900 a 1250mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Composição das paredes e espaçamento de 10 mm entre painéis com utilização de junta acústica em PVC rígido. Painéis compostos por dois quadros com vidro laminado de segurança de 6mm (3mm+pvb+3mm) requadrado por sistema composto por perfis de alumínio de raio arredondados na parte superior medindo 27x37mm, cortados em suas extremidades em meia esquadria em máquinas de precisão, montados nas extremidades do quadro e com saque frontal individual cuja a fixação se dá por grapas de nylon com niveladores, divisória estruturada por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural acetinado em todos os perfis, montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis. Guia de piso, teto e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. Para o perfeito acabamento acústico, aplicar e instalar borrachas em epdm no perímetro total dos painéis para junção e vedação em todas as partes que apoiam os painéis. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008 e que ainda possua uma atenuação acústica mínimo de 42db, comprovado através de testes laboratoriais; - laudos comprovando que testes para o alumínio de nevoa salina de no mínimo 72hs de acordo com a ABNT NBR 8094:1983; - laudo técnico de avaliação das características ergonômicas baseado em sistema de avaliação de qualidade ergonômica de produtos utilizando o difpu – diagnóstico da interface física produto usuário, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do	m2	300



	trabalho ou ergonomista, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho bem como e avaliação de acessibilidade conforme norma ABNT 9050. - DECLARAÇÃO, EMITIDA EXCLUSIVAMENTE PELO FABRICANTE, DE QUE O PRODUTO POSSUI 05 ANOS DE GARANTIA E QUE A ASSISTENCIA TECNICA OCORRERÁ EM ATÉ 10 DIAS UTEIS APÓS SOLICITAÇÃO. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
57	Divisória mista (cego e vidro único) na configuração guiche, tendo cego na parte inferior e vidro único na parte central com espessura final de 75 a 78 mm, painéis totalmente cegos do piso até 900 mm, tampo para apoio do guiche instalado entre 900 e 1100mm de altura a definir no projeto, vão livre com altura entre 930 e 1300mm a definir no projeto e quadro de vidro único instalado após o vão do guiche, admitindo bandeira superior a definir no projeto, modulações padrões de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Placas confeccionados em madeira MDP revestidas em laminado de baixa pressão com cor a definir com 15 mm de espessura e bordas em PVC de mesma cor, instalada nos dois lados dos painéis inferior do painel através de grapas e niveladores de nylon permitindo o saque frontal e individual. Na parte superior, a partir do vão do guiche, prevê quadro de vidro único encaixilhado individualmente a 45° formando uma meia esquadilha, com um quadro com vidro laminado de segurança (3mm+pvb+3mm) centralizada e emoldurados por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural fosco medindo máxima de 34x38mm e com cantos levemente arredondados e com canal próprio para encaixe dos vidros, não permitindo qualquer contado com as quinas dos vidros em seu manuseio (montagem e desmontagem); oposto ao quadro de vidro único, uma capa de acabamento, também em alumínio extrudado e anodizado; os perfis deverão possuir cortados em suas extremidades em meia esquadria montados por cantoneiras, permitindo assim um perfeito acabamento e harmonia para os quadros. Tampo para guiche medindo 900mm de largura e 400mm de profundidade, confeccionado em madeira macica de 30mm de espessura fixado na posição horizontal entre os modulos de divisórias. Para o vão luz que permitirá a passagem de documentos, envelopes e/ou pequenos objetos deverá possuir acabamento superior e lateralem alumínio extrudado de 1,3mm de espessura e de acabamento anodizado natural fosco, medindo 35mm de altura, 75mm a 78mm de espessura e comprimento a definir pelo projeto. Entres as placas de painel cego e quadros de vidro, na posição vertical, haver um espaçamento de 10mm onde receberá juntas em PVC rígido clicadas nas laterais das grapas já fixadas no montante e para paginação vertical, considerar um perfil de paginação em alumínio extrudado que permita um espaçamento de 10mm entre placas. Divisória estruturada por perfis de alumínio extrudado de acabamento	m2	150



	anodizado natural fosco em todos os perfis, montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008; - declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
58	Divisória baixa mista (cego e vidro único), espessura e final de 75mm a 78mm, configurada do tipo mista, tendo painel cego na parte inferior de até 110mm de altura e vidro único na parte superior até 1600mm ou conforme o projeto, modulações padrões de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Placas confeccionados em madeira MDP revestidas em laminado de baixa pressão com cor a definir com 15 mm de espessura e bordas em <i>PVC</i> de mesma cor, instalada nos dois lados dos painéis inferior do painel através de grapas de nylon fixada na placa e encaixadas sob pressão diretamente em canal próprio do montante estrutural, apoiados sob niveladores de nylon fixados também na coluna estrutural, permitindo assim saque frontal e individual das placas e seu perfeito alinhamento. A partir de 900 ou 1100mm altura prever quadro de vidro único encaixilhado individualmente a 45° formando uma meia esquadilha, com um quadro com vidro laminado de segurança (3mm+pvb+3mm) centralizada no painel, e outro apenas como capa de acabamento, faceados no painel e ancorados por perfil de <i>PVC</i> em u, fixado pelo mesmo sistema dos painéis cegos. Entres as placas de painel cego e quadros de vidro, na posição vertical, haver um espaçamento de 10mm onde receberá juntas acústicas em <i>PVC</i> rígido clicadas nas laterais das grapas já fixadas no montante estrutural e para paginação horizontal, quando houver, considerar um perfil de paginação em alumínio extrudado que permita um espaçamento de 10mm entre placas. Divisória estruturada internamente por perfis de alumínio extrudado de acabamento anodizado natural fosco em todos os perfis, montante vertical e estruturais em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 44mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas	m2	1.125



	para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 44mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, colunas em perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45 e 90°. Por ser uma divisória baixa, o produto deverá possuir acabamento superior e frontal totalmente em alumínio extrudado de 1,3mm de espessura e de acabamento anodizado natural fosco, medindo 35mm de altura, 75mm a 78mm de espessura e comprimento a definir pelo projeto, obrigando ainda a utilização de ponteiros de acabamento em plástico injetado na mesma cor do alumínio. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008; - declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - a qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
59	Porta cega total até o teto, completa e de giro simples com espessura final de 75 a 78mm, compatível com as divisórias, medindo pelo batente, com 910mm de largura entre batentes, permitindo um vão livre de 868mm. Folha da porta com 900mm e 2100mm de altura, para chegar até o teto a porta será composta de bandeira cega ou em vidro seguindo os mesmos padrões das especificações dos painéis divisórios anteriores. O conjunto prevê folha cega totalmente confeccionada com duas chapas de MDP de 15mm de espessura laminado em bp e miolo interno composto por uma chapa de MDF cru de 6mm de espessura, atingindo uma espessura final e maciça de 37mm para a porta. Batente com 75 a 78mm de espessura e 35mm largura em perfil de alumínio extrudado com liga e tempera de 6063-t5 fixado por meio de parafusos no montante vertical e canaleta para fixação de perfil epdm para vedação. Os batentes recebem em todo o seu perímetro um perfil tipo triangular, oco, em silicone que permitirá o amortecimento do impacto e melhor isolamento sonora do conjunto da porta, itens indispensáveis a durabilidade e bom funcionamento da porta. Os batentes, assim como as dobradiças deverão permitir inversão de abertura de porta sem necessitar a substituição e/ ou novo fornecimento de componentes, viabilizando assim futuras adequações de layout após instalações. Ainda para os “batentes” deverão permitir a instalação de interruptor de comando individual para iluminação de salas. Para cada conjunto de porta será considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência imab vert 02 ou similar e quatro dobradiças em alumínio com anéis deslizantes em nylon e sistema de encaixe no batente. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar:	und	1.125



	- Certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008 e que ainda possua uma atenuação acústica mínimo de 35db testada em conjunto com a divisória de madeira, comprovado através de testes laboratoriais; - Certificado de regularidade do cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – CTF/APP IBAMA em nome da empresa fabricante da divisória, referente à atividade - indústria de madeira - fabricação de estruturas de madeira e móveis (código 7-4), conforme instrução normativa IBAMA nº 11 de 13/04/2018; - Laudo técnico de avaliação das características ergonômicas baseado em sistema de avaliação de qualidade ergonômica de produtos utilizando o difpu – diagnóstico da interface física produto usuário, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho bem como e avaliação de acessibilidade conforme norma ABNT 9050. - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
60	Porta em vidro duplo encaixilhado total até o teto, completa e de giro simples com espessura final de 75 a 78mm, compatível com as divisórias, medindo pelo batente, com 910mm de largura entre batentes, permitindo um vão livre de 868mm. Folha única da porta com 900mm de largura e 2100mm de altura, para chegar até o teto a porta será composta de bandeira cega ou em vidro seguindo os mesmos padrões das especificações dos painéis divisórios anteriores. O conjunto prevê de porta com espessura final de 37mm com vidro duplo laminado de 6mm (3mm+pvb+3mm) faceado e encaixilhado a um requadro de 80mm de largura mínima totalmente em alumínio extrudado com corte em suas extremidades em meia esquadria. Batente com 75 a 78mm de espessura e 35mm largura em perfil de alumínio extrudado com liga e têmpera de 6063- t5 fixado por meio de parafusos no montante vertical e canaleta para fixação de perfil epdm para vedação. Os batentes recebem em todo o seu perímetro um perfil tipo triangular, oco, em silicone que permitirá o amortecimento do impacto e melhor isolamento sonora do conjunto da porta, itens indispensáveis a durabilidade e bom funcionamento da porta. Os batentes, assim como as dobradiças deverão permitir inversão de abertura de porta sem necessitar a substituição e/ ou novo fornecimento de componentes, viabilizando assim futuras adequações de layout após instalações. Ainda para os “batentes” os mesmos deverão permitir a instalação de interruptor de comando individual	und	175



	para iluminação de salas. Para cada conjunto de porta será considerado o fornecimento de fechadura tipo alavanca referência imab vert 02 ou similar e quatro dobradiças em alumínio com anéis deslizantes em nylon e sistema de encaixe no batente. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Certificado emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo INMETRO, comprovando que o produto ofertado atende aos requisitos prescritos nas NBR 15141:2008 e que ainda possua uma atenuação acústica mínimo de 35db testada em conjunto com a divisória de vidro, comprovado através de testes laboratoriais; - Certificado de regularidade do cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – CTF/APP IBAMA em nome da empresa fabricante da divisória, referente à atividade - indústria de madeira - fabricação de estruturas de madeira e móveis (código 7-4), conforme instrução normativa IBAMA nº 11 de 13/04/2018; - Laudo técnico de avaliação das características ergonômicas baseado em sistema de avaliação de qualidade ergonômica de produtos utilizando o difpu – diagnóstico da interface física produto usuário, emitido por engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou ergonomista, atestando que o produto ofertado atende aos requisitos da norma regulamentadora nr-17 (ergonomia) do ministério do trabalho bem como e avaliação de acessibilidade conforme norma ABNT 9050. - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
61	Lambri cego para revestimento de parede, espessura final de 73mm com placa cega (madeira) em até 05 paginações, a definir pelo projeto, permitindo modulações personalizada ou uniforme, com placas de saque frontal individual por grapas de nylon com niveladores, painéis confeccionados em madeira MDP revestida em laminado bp com cor a definir com 15 mm de espessura, junta acústica em PVC rígido, com placa frontal de fechamento, montante vertical em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5 com dimensão de 55mm x 30mm de altura e parede de 1,3mm de espessura com duas cavidades para encaixe e fixação das grapas para fixação dos painéis, guia de piso e conectores de parede em alumínio, extrudado com liga e tempera de 6063-t5. Secção em “u” com dimensões de 55mm de largura e 50mm de altura, parede de 1,3mm de espessura, fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de lambri. Sistema de fixação dos painéis nos montantes através de grapas em nylon oferecendo o mesmo desempenho, para o perfeito acabamento acústico, deverão ser utilizadas juntas acústicas em PVC rígido, além de complementos quando necessário de borrachas em epdm no perímetro total dos painéis para junção e vedação em todas	m2	1.500



	as partes que apoiam os painéis. De acordo com o projeto, as placas poderão receber dobradiça e fecho tipo toque a fim de tornar acessível algum painel ou material instalado na parte interna entre o lambri e a parede. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
62	Persianas horizontais instaladas entre divisória com vidro duplo, confeccionado em alumínio de 16 de espessura, possui trilho de aço interno galvanizado sextavado onde é fixado nos eixos centrais onde permite o giro perfeito quando acionado e cabo de aço para fixação as colunas verticais das divisórias por meio de botão de giro onde o usuário faz o acionamento da persiana. A persiana tem somente a finalidade de abrir e fechar, na função bascular, não tem a opção de recolher. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi-pó com pré-tratamento anti-ferruginoso (fosfatizado), fixado por meio de parafusos atarraxastes de 4mm de espessura x 16mm de comprimento. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Laudos comprovando que as persianas ofertadas atendem os requisitos de resistência e durabilidade exigidos na NBR 16007 bem como teste de nevoa salina de no mínimo 300hs de acordo com a ABNT NBR 8094:1983. - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 01 ano de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	m2	4.250
63	Manta ou placas de lã de pet de 25mm de espessura mínima e densidade de 10kg/m³ produzidos a partir de fibra de poliéster 100% recicladas, sem adição de resinas e sem a utilização de água durante o processo e emissões de carbono no ambiente. A lã de pet não poderá emitir gás tóxico superior aos máximos permitidos quando em contato com o fogo, comprovados através de laudo apresentados juntamente com a proposta. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	m2	10.750
64	Divisória do tipo retrátil de 112 a 117mm de espessura permitindo variação de largura de 1000 a 1200mm e altura variável entre 2100 a 17000mm respeitando o local de instalação e/ou o projeto, confeccionado em chassi estrutural formado por tubos quadrados c/ 25 mm e parede 1,2mm em aço galvanizado zincado, contraplacados em MDF com 15 mm de espessura revestidas em	m2	200



	laminado a definir. Soluções acústicas interna composto por 01 chapa de gesso c/ 12,5mm de espessura e 01 manta de borracha acústica c/ 10,0mm em cada lado do chassi e preenchimento interno com mantas de lã de pet com 50mm de espessura e densidade de 32kg/m³ proporcionando uma alta atenuação acústica. A junção entre os elementos no sentido vertical é formada com perfis em alumínio do tipo macho e fêmea. O mecanismo interno é acionado por uma manivela gerando ¼ de volta que provoca a saída dos dois mecanismos telescópicos em alumínio, que são comprimidos junto ao trilho e ao piso, com uma força de 120kgs para uma total aderência e estanqueidade. O conjunto é composto por molas compensadoras. Os trilhos são em alumínio, e pesa 5,645kg/ml. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO que o produto possui atenuação acústica mínimo de 42db; - Certificado de regularidade do cadastro técnico federal de atividades potencialmente poluidoras e utilizadoras de recursos ambientais – CTF/APP IBAMA em nome da empresa fabricante da divisória, referente à atividade - indústria de madeira - fabricação de estruturas de madeira e móveis (código 7-4), conforme instrução normativa IBAMA nº 11 de 13/04/2018; - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
65	Conjunto de divisores/ soluções indicadas exclusivamente para ambientes como sanitários, vestiários de uso coletivo e/ou ambientes com áreas molhadas, construídas com material pertinente a estes ambientes conceituados “molhados”. O produto deverá permitir a desmontagem e remanejamento com o reaproveitamento total de suas peças e componentes. As divisórias são compostas por painéis e/ou portas em ts estrutural ou material equivalente, de 10mm de espessura e revestida com laminado decorativo liso, oferecendo grande durabilidade, resistência à umidade, manchas, impactos e abrasão. Os painéis deverão ser fixados nas paredes com suportes em alumínio extrudado com acabamento polido. A estruturação se dá por perfis/ colunas de sustentação para batente das portas em alumínio extrudado com acabamento anodizado. Fixação nos painéis por meio de parafusos de união com acabamento cromado, e no piso através de sapatas em nylon injetado de alta resistência. Tampa de acabamento superior em nylon injetado na cor preta. Fechaduras do tipo tarjeta livre/ocupado em nylon injetado na cor preta com puxador e dobradiças em alumínio com retorno automático e ângulo de permanência de abertura de 45° ou totalmente fechada, acabamento cromado. Quando necessário e o projeto assim exigir, contemplar a instalação de tapa-mictório com prateleira, tapa-vista de entrada e porta-objeto de canto, todos	m	625



	confeccionados com painéis em ts estrutural ou equivalente. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
66	Placas para portas de formato quadrado ou retangular (a definir por projeto) de formato plano com régua frontais em perfis de alumínio extrudado e anodizado fosco. Sistema de 1 face e de fixação contraposta por meio de parafusos ou fita dupla face vhb 3m de alta performance, com o topo da placa a 1600 mm de altura em relação ao piso acabado, conforme item 5.4.1 da ABNT NBR 9050:2020. Acabamento lateral sem parafusos aparentes e em perfis de alumínio de medidas uniformes, formando uma moldura de 15 mm de largura frontal e 15 mm de profundidade, que evita a retirada das régua por pessoas não autorizadas. Personalização das informações para ambientes externos por meio de vinil adesivo plotado ou impresso digitalmente em alta resolução com laminação fosca, evitando o uso de material brilhoso e de alta reflexão, conforme item 5.2.9.1.2.2 da ABNT NBR 9050:2020. Personalização das informações por meio de papel impresso (localizado entre o perfil de alumínio e a capa antirreflexo) com “arte ou layout” definido por projeto/ cliente. Por definição de projeto, as placas terão medidas mínima de 150mm e máxima de 450mm para largura e medidas mínimas de 150 e máxima de 300mm para altura. Juntamente da proposta, o licitante, sob pena de desclassificação, deverá apresentar: - Declaração, emitida exclusivamente pelo fabricante, de que o produto possui 05 anos de garantia e que a assistência técnica ocorrerá em até 10 dias úteis após solicitação. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	und	1.150
67	Forro com conexão e suportes móveis compatíveis com divisórias piso-teto, fabricados em aço galvanizado pelo processo hdg “hot dipped galvanized”. Os perfis que compõem o sistema são fornecidos a partir de duas fitas de aço galvanizado e dupla espessura de alma. A fita aparente que envolve a base do perfil é pintada em poliéster pelo sistema “coil coating”, na cor branca. Sistema de encaixe do tipo clicado, de rápida instalação e fácil remoção, sem a necessidade de ferramentas, com total garantia de alinhamento dos perfis. Espaçamentos através de pré-usinagem de engate no perfil principal. Fixação dos pendurais/tirantes devem ser instalados no perfil principal, engate em calhas tipo “u” utilizadas em divisórias piso-teto com estrutura em alumínio. Placas de fechamento compostas de fibra mineral com acabamento em filme vinílico na cor branca. Medidas de 625x 625mm ou 1250x 625mm.	m2	4.125



	- A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.		
68	Luminária led medindo 620x620mm para embutir em forro modular/ gesso, contendo corpo em alumínio com acabamento em pintura eletrostática epóxi-pó na cor branca. Luminária led painéis com 40w (6500k) de potência proporciona uma excelente iluminação com elegância e sofisticação para seu ambiente. Economia de até 80% e vida útil de até 30000h. Voltagem bivolt. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	und	875
69	Serviço de montagem ou desmontagem de divisórias existentes , independentemente de sua configuração: baixa, piso-teto ou retrátil. Não previsto neste serviço, deslocamento do material e/ou fornecimento de material complementar para uma eventualidade remontagem. Para o referido serviço, fará necessário o uso dos erps exigidos para a referida prestação de serviço. - A qualquer momento se a administração achar necessário poderá solicitar amostra do item para verificar se o produto ofertado está conforme especificado acima.	m2	8.500

1. DO LOCAL

1.1. 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
ALBERTINA
ANDRADAS
BORDA DA MATA
BUENO BRANDÃO
CACHOEIRA DE MINAS
CAMANDUCAIA
CAREAÇU
CONCEIÇÃO DOS OUROS
CONGONHAL
ESPÍRITO SANTO DO DOURADO
ESTIVA
INCONFIDENTES

IPUIUNA
JACUTINGA
MONTE SIÃO
OURO FINO
PARAISÓPOLIS
POÇO FUNDO
POUSO ALEGRE
SANTA RITA DO SAPUCAÍ
SÃO BENTO ABADE
SÃO SEBASTIÃO DA BELA VISTA
SENADOR AMARAL
SENADOR JOSÉ BENTO
SILVIANÓPOLIS
TOCOS DO MOJI
TURVOLÂNDIA

2. DOS PRAZOS.

2.1. O prazo para o fornecimento e montagem dos itens planejados em marcenaria será de até 60 (sessenta) dias, contados a partir da data do recebimento da Ordem de Fornecimento, a ser emitida pelo Município.

2.2. O prazo de vigência do Contrato será de até de até 12 (doze) meses, podendo ser prorrogado por mais 24 (vinte e quatro) meses, na forma do artigo 84 da lei nº 14.133/2021, se for vantajoso para os municípios consorciados, permitida a negociação com a Detentora da Ata de Registro de Preços ou a extinção desta sem ônus para qualquer das partes.

3. DAS CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO DOS SERVIÇOS

3.1. Face ao disposto na Lei nº 14.133/2021, os quantitativos poderão sofrer acréscimos ou supressões do valor inicial.

3.2. O objeto deste Termo de Referência deve ser executado diretamente pela empresa contratada, não podendo ser sub-empregado, cedido ou sub-locado, 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.

4. DAS OBRIGAÇÕES DA EMPRESA CONTRATADA.

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

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

4.3. 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.

4.4. 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.

4.5. 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.

5. DAS OBRIGAÇÕES DOS ÓRGÃOS PARTICIPANTES.

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

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

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

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

5.5. Indicar funcionário para fiscalizar a execução do Contrato.

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

6. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

6.1. 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 licitado;

6.2. Poderão ser solicitadas(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.

7. DOS DOCUMENTOS RELATIVOS À QUALIFICAÇÃO ECONÔMICA-FINANCEIRA.

7.1. 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.

7.2. 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;

7.3. 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:

7.3.1. SOCIEDADES

7.3.1.1. 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.

7.3.1.2. 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.

7.3.1.3. 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.

7.3.2. 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, *ALRP*=Ativo Realizável a Longo Prazo, *PELP*= Passivo Exigível a Longo Prazo e *AT*=Ativo Total.

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

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

7.3.2.3. 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.

8. DA POSSIBILIDADE DE CARONA

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

8.2. 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.

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

8.4. 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.

8.5. 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.

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

9. DOS VALORES E PAGAMENTOS

9.1. DO VALOR

9.1.1. O valor de referência para o fornecimento objeto deste Termo de Referência é de **R\$ 206.318.986,67 (duzentos e seis milhões trezentos de dezoito mil novecentos e oitenta e seis reais e sessenta e sete centavos)**, que representa o total da prestação dos serviços dos itens descritos da planilha de orçamento que integra o presente Termo.

9.2. DO PAGAMENTO

9.2.1. Os pagamentos serão efetuados em até 15 (quinze) 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.

9.2.2. 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.

9.2.3. 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.

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

9.2.5. 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.

9.2.6. 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.

10. DO CRITÉRIO DE JULGAMENTO

10.1. Menor Preço Global (Por Lote).

11. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

11.1. Comete infração administrativa, nos termos da lei, o licitante que, com dolo ou culpa:

11.1.1. Deixar de entregar a documentação exigida para o certame ou não entregar qualquer documento que tenha sido solicitado pelo/a pregoeiro/a durante o certame;

11.1.2. Salvo em decorrência de fato superveniente devidamente justificado, não manter a proposta em especial quando:

11.1.2.1. Não enviar a proposta adequada ao último lance ofertado ou após a negociação;

11.1.2.2. Recusar-se a enviar o detalhamento da proposta quando exigível;

11.1.2.3. Pedir para ser desclassificado quando encerrada a etapa competitiva; ou

11.1.2.4. Deixar de apresentar amostra;

11.1.2.5. Apresentar proposta ou amostra em desacordo com as especificações do edital;

11.1.3. Não celebrar o contrato ou não entregar a documentação exigida para a contratação, quando convocado dentro do prazo de validade de sua proposta;

11.1.4. Recusar-se, sem justificativa, a assinar o contrato ou a ata de registro de preço, ou a aceitar ou retirar o instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração;

11.1.5. Apresentar declaração ou documentação falsa exigida para o certame ou prestar declaração falsa durante a licitação.

11.1.6. Fraudar a licitação;

11.1.7. Comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude de qualquer natureza, em especial quando:

11.1.7.1. Agir em conluio ou em desconformidade com a lei;

11.1.7.2. Induzir deliberadamente a erro no julgamento;

11.1.7.3. Apresentar amostra falsificada ou deteriorada;

11.1.7.4. Praticar atos ilícitos com vistas a frustrar os objetivos da licitação;

11.1.7.5. Praticar ato lesivo previsto no art. 5º da Lei n.º 12.846, de 2013;

11.2. Com fulcro na Lei nº 14.133, de 2021, a Administração poderá, garantida a prévia defesa, aplicar aos licitantes e/ou adjudicatários as seguintes sanções, sem prejuízo das responsabilidades civil e criminal:

11.2.1. Advertência;

11.2.2. Multa;

11.2.3. Impedimento de licitar e contratar;

11.2.4. Declaração de inidoneidade para licitar ou contratar, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida sua reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

11.3. Na aplicação das sanções serão considerados:

11.3.1. A natureza e a gravidade da infração cometida.

11.3.2. As peculiaridades do caso concreto;

11.3.3. As circunstâncias agravantes ou atenuantes;

11.3.4. Os danos que dela provierem para a Administração Pública;

11.3.5. A implantação ou o aperfeiçoamento de programa de integridade, conforme normas e orientações dos órgãos de controle.

11.4. A multa será recolhida em percentual de 0,5% a 30% incidente sobre o valor do contrato licitado, recolhida no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis, a contar da comunicação oficial.

11.4.1. Para as infrações previstas nos itens **12.1.1**, **12.1.2** e **12.1.3**, a multa será de 0,5% a 15% do valor do contrato licitado.

11.4.2. Para as infrações previstas nos itens **12.1.4**, **12.1.5**, **12.1.6**, **12.1.7** e **12.1.8**, a multa será de 15% a 30% do valor do contrato licitado.

11.5. As sanções de advertência, impedimento de licitar e contratar e declaração de inidoneidade para licitar ou contratar poderão ser aplicadas, cumulativamente ou não, à penalidade de multa.

11.6. Na aplicação da sanção de multa será facultada a defesa do interessado no prazo de 15 (quinze) dias úteis, contado da data de sua intimação.

11.7. Em qualquer hipótese de aplicação de sanções será assegurado à Fornecedora o contraditório e a ampla defesa.

11.8. O fornecedor aceita receber citações e intimações referentes a processos administrativos no e-mail informado no sistema, devendo qualquer modificação no e-mail ser comunicada com antecedência, sob pena de se reputarem válidas as intimações enviadas, iniciando-se a contagem do prazo depois de cinco dias corridos do encaminhamento do e-mail.

14. DA JUSTIFICATIVA

A AMESP – Associação dos Municípios da Microrregião do Médio Sapucaí, por meio de consulta de licitações passadas juntos aos Municípios Consorciados, com o intuito de assegurar a manutenção das atividades da Administração Pública Municipal, constatou a necessidade do fornecimento de mobiliário para atender as demandas dos municípios consorciados, primando pela qualidade do serviço público.

Através do levantamento de demandas originárias, 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.

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 LOTES 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 06 de outubro de 2025.

MOACIR
FRANCO:21306893
615

Assinado de forma digital por
MOACIR FRANCO:21306893615
Dados: 2025.10.07 10:03:58
-03'00'

Moacir Franco

Diretor Executivo AMESP

ANEXO 01

ESTUDO DE QUANTITATIVO POR MUNICÍPIO

1. CONSIDERAÇÕES INICIAIS

Os quantitativos são estimativos, pois trata-se referido certame de um mero registro de preços inexistindo obrigatoriedade da contratação, que poderá ser conforme a necessidade e parceladamente, de conformidade com o interesse público, existência de dotação orçamentária, disponibilidade de recursos financeiros e interesse público.

2. QUANTITATIVO POR MUNICÍPIO

Para a obtenção do consumo disponibilizado para cada município, considerou-se sua população, de acordo com o censo demográfico 2022. Utilizou-se o quantitativo geral, e, de acordo com a população de cada município, como mostrado na tabela abaixo, extraiu-se o percentual de habitantes de cada município considerando o total de habitantes de todos os municípios consorciados a AMESP.

MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AMESP	POPULAÇÃO	PERCENTUAL DA POPULAÇÃO
ALBERTINA	2.952	0,57%
ANDRADAS	40.553	7,82%
BORDA DA MATA	17.404	3,35%
BUENO BRANDÃO	10.911	2,10%
CACHOEIRA DE MINAS	11.883	2,29%
CAMANDUCAIA	26.097	5,03%
CAREAÇU	6.816	1,31%
CONCEIÇÃO DOS OUROS	10.880	2,10%
CONGONHAL	11.083	2,14%
ESPÍRITO SANTO DO DOURADO	6.611	1,27%
ESTIVA	11.502	2,22%
INCONFIDENTES	7.301	1,41%
IPUIUNA	9.135	1,76%
JACUTINGA	25.525	4,92%
MONTE SIÃO	24.089	4,64%
OURO FINO	32.094	6,19%
PARAISÓPOLIS	20.445	3,94%
POÇO FUNDO	16.390	3,16%
POUSO ALEGRE	152.217	29,34%
SANTA RITA DO SAPUCAÍ	40.635	7,83%
SÃO BENTO ABADE	4.713	0,91%

SÃO SEBASTIÃO DA BELA VISTA	6.387	1,23%
SENADOR AMARAL	6.206	1,20%
SENADOR JOSÉ BENTO	2.068	0,40%
SILVIANÓPOLIS	6.119	1,18%
TOCOS DO MOJI	3.826	0,74%
TURVOLÂNDIA	4.935	0,95%
POPULAÇÃO TOTAL	518.777	100%

O quantitativo disponível para cada município consorciado, em REAIS, será proporcional a sua população, ou seja, cada município terá direito a X% (de acordo com a coluna três, da planilha acima) **do valor total da futura Ata de Registro de Preços.**

Na futura Ata de Registro de Preços, o quantitativo em **Reais** que cada Município Consorciado terá direito estará presente em seus anexos.