

INTENÇÃO DE REGISTRO DE PREÇOS

Processo Administrativo Nº 2021.02.078519

A Fundação UNIRG, por intermédio da Comissão Permanente de Licitação, em obediência ao disposto no art. 5º do Decreto Federal nº 7.892/2013, na competência de Órgão Gerenciador, registra sua Intenção de Registro de Preços no âmbito municipal, para **AQUISIÇÃO DE MÓVEIS E ELETRODOMÉSTICOS**, para suprir as necessidades/demandas da Fundação/Univesidade de Gurupi – UnirG, bem como a substituição de móveis obsoletos ou sem condições de uso, mediante realização de licitação pública na modalidade Pregão Eletrônico, tipo menor preço por item, conforme condições, especificações e quantitativos a seguir elencados:

1. DAS ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS E DOS QUANTITATIVOS ESTIMADOS DO OBJETO

ITEM	DESCRIÇÃO	UND	QUANT
1	<p><u>MESA TRABALHO ANGULAR</u></p> <p>DIMENSÕES: 1200 X 600 X 1200 X 600 X 740MM Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos.</p> <p>*Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteada para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiras em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Estrutura metálica central, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do</p>	UND	30

móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

***Tratamento metálico** das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
2. Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;
3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
4. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para



	<p>cada ensaio;</p> <p>6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>2</p>	<p><u>MESA DE TRABALHO ANGULAR</u> DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos. Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadas para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiras em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de</p>	<p>UND</p>	<p>25</p>

espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

***Estrutura metálica central**, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.

***Sistema de fixação** do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.

***Tratamento metálico** das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

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

3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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



	<p>responsável ou de reflorestamento;</p> <p>5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>3</p>	<p><u>MESA DE TRABALHO ANGULAR</u> DIMENSÕES: 1600 X 600 X 1600 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm. O tampo terá três passa cabos de PVC rígido, com diâmetro 60 mm com tampa removível e abertura para passagem de cabos.</p> <p>Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa</p>	<p>UND</p>	<p>20</p>

<p>pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteadada para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Estrutura metálica central, corpo confeccionado em chapa metálica com espessura de 0,9 mm conformada e tampa removível em chapa metálica com espessura de 0,9 mm fixada por encaixe ao corpo. A tampa é provida de 03 recortes para acoplamento de tomadas tipo Margirius. Acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.</p> <p>*Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;</p> <p>2. Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;</p>		
--	--	--



- 3.** Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- 4.** Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- 5.** Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;
- 6.** Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;
- 7.** Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;
- 8.** Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- 9.** Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e

	documentação apresentada.		
4	<p><u>MESA DE TRABALHO RETA</u> DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteada para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiras em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.</p> <p>*Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo</p>	UND	20



Inmetro;

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

3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo

	<p>licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>5</p>	<p><u>MESA DE TRABALHO RETA</u> DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>*Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteada para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiros em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.</p> <p>*Tratamento metálico das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p>	<p>UND</p>	<p>30</p>

1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

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

3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 –

	<p>Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>6</p>	<p>MESA DE TRABALHO RETA DIMENSÕES: 1400 X 600 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e com revestimento nas duas faces em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>*Painel frontal estrutural confeccionados em madeira tipo MDP com espessura de 15 mm e com revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro é encabeçado com filete tipo papel de 0,3 mm de espessura.</p> <p>*Calha leito confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,9 mm com 02 furações de tomada tipo Margirius e 02 furações de RJ45 centralizado no canal da calha se tem uma chapa de aço 0,9 mm ponteada para servir como divisor de fiação.</p> <p>*Estrutura metálica, base inferior em chapa de aço de 1,2 mm de espessura prensada dispensando uso de ponteiras em PVC. Duas colunas confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Duas calhas de acabamento entre as colunas sendo uma fixa e uma sacável confeccionadas em chapa de aço 0,6 mm. Base superior em tubo metálico retangular de 30 x 20 x 1,2 mm de espessura mínima. Estrutura unida por meio de solda tipo mig com acabamento inferior em sapata de nylon injetado.</p> <p>*Sistema de fixação do conjunto por meio de pinos minifix, bucha metálica, parafusos M6 e rebites, que possibilitam a montagem e desmontagem do móvel sem danificar. Exceção é a fixação da calha berço que é por meio de parafusos auto atarraxantes para escolha do local de instalação na hora da montagem.</p>	<p>UND</p>	<p>20</p>

***Tratamento metálico** das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°C.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

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

3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 -

	<p>Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>7</p>	<p><u>MESA DE REUNIÃO REDONDA</u> DIMENSÕES: 1200 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>*Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 20 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura mínima de 1,5 mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 76,2 x 1,2 mm. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma</p>	<p>UND</p>	<p>30</p>



	<p>Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <p>2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>3. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>4. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>5. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>6. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>7. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>8</p>	<p><u>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR</u> DIMENSÕES: 2000 X 900 X 740 MM</p>	<p>UND</p>	<p>10</p>

<p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo.</p> <p>*(1) Caixa elétrica confeccionada em duas partes (tampa e porta tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95 mm embutido com 08 orifícios retangulares para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm.</p> <p>*Painel frontal duplo em MDP, com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p>*Estruturas laterais confeccionada com tubos e chapas metálicas, base superior de fixação ao tampo em tubo de aço 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, colunas dupla e paralela formando um duto para passagem de fiação confeccionada em chapa de 0,6 mm de espessura conformada em formato triangular, calha externa sacável por encaixe boleada e calha interna fixa, ambas em chapa de aço 0,6 mm. Base inferior em chapa de aço 1,2 mm de espessura, repuxada curva e declive reto dispensando o uso de ponteiros de PVC. Estrutura unida pelo processo de solda MIG dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho,</p>		
---	--	--



	<p>sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <p>2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>3. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>4. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>5. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>6. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>7. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>9</p>	<p><u>MESA RETANGULAR MULTIUSO</u> DIMENSÕES: 2400 X 1300 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p>	<p>UND</p>	<p>10</p>

***Tampo inteiriço**, com formato retangular, confeccionado em madeira tipo MDF com espessura de 25 mm, selecionadas de pinus e eucalipto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. A face inferior do tampo é revestida com filme termo prensada de melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo e usinada 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC.

***A fixação tampo/estrutura** deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, em MDP, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix.

***Estruturas laterais** confeccionadas em aço, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, a coluna de sustentação com duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas a coluna, chapa externa removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200 °C.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
2. Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da



indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;

3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;

7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;

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

9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com

	<p>identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
10	<p><u>SUORTE CPU VOLANTE</u> DIMENSÕES: 250 X 504 X 278 MM (LXPXA) Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Suporte confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. É dotado de rodízios duplos de 30 mm em polipropileno PVC injetados, com pino em aço introduzido em buchas de poliestireno fixado por pressão nas laterais. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; 2. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. 		
11	<p><u>GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS 01 GAVETÃO</u> DIMENSÕES: 400 X 470 X 648 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo superior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 25 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,5 mm de espessura e raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>*Tampo inferior confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo o perímetro é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio</p>	UND	06

ergonômico de 2,0 mm. Receberá fixação de quatro rodízios de giro feitos em polipropileno com altura de 50 mm.

***Laterais** confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm. Lateral direita do gaveteiro com rasgo na vertical para acoplamento de uma haste confeccionado em aço.

Fundo confeccionado em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

***Duas gavetas** confeccionadas em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corredeiras metálicas com deslizamento suave e silencioso por meio de roldanas de nylon.

Uma gaveta pasta confeccionada em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm e fixadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço.

Frentes das gavetas confeccionadas em madeira tipo MDP com espessura de 18 mm e o revestimento nas duas faces é em material tipo BP (baixa pressão). Todo perímetro aparente é encabeçado com filete de 2,0 mm de espessura e raio ergonômico de 2,0 mm.

Sistema de abertura das gavetas por meio de puxador lateral através de um vão entre a lateral e o início da frente da gaveta.

Sistema de travamento das gavetas através de fechadura frontal e haste em aço acionada através da rotação da fechadura. Acompanham o móvel 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica.

***Tratamento metálico** das partes em aço por meio de fosfotização com base de zinco e pintura tipo eletrostática epóxi pó fosca de alta performance curada em estufa a 200°.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

	<p>2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>3. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>4. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>5. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>6. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>7. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>12</p>	<p><u>ARMÁRIO BAIXO COM 02 PORTAS</u> DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno do tampo encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,5 mm de espessura</p>	<p>UND</p>	<p>12</p>

mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio ergonômico de 2,5 mm.

***Portas:** Portas de giro Confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno das portas encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio de 2,0 mm.

Com 02 dobradiças de aço por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 105° recobrimdo totalmente a lateral. Com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior, com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Com batentes de aço na porta do lado esquerdo. A porta possui puxador metálico tipo “Barra“, confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

***Corpo:** Base e 02 laterais confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm.

***Fundo** confeccionado em madeira MDP de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm.

***As laterais** deverão possuir furação que permite ao usuário regular as prateleiras em toda a altura útil do armário. Todo sistema de fixação estrutural deve ser feito através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto no MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.

***Prateleira** (01) confeccionada em madeira MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm.

***Prateleira** com suportes de encaixe fácil, para regulagem de altura, confeccionados em materiais plásticos resistentes ou metálicos.

***A Base** possui 04 sapatas niveladoras plásticas com regulagem interna de altura (por dentro do corpo).

	<p>Todo sistema de fixação do tampo/corpo deve ser feito através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica; 2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; 3. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 4. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. 		
<p>13</p>	<p><u>ARMÁRIO SUSPENSO</u> DIMENSÕES: 1000 X 330 X 440 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Armário todo confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de</p>	<p>UND</p>	<p>10</p>



apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento frontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

***Abertura da porta é de 90°** para cima com puxador metálico tipo "alça", em aço acetinado, mantendo a mesma totalmente aberta, aclopendo-se ao interior do tampo proporcionando o livre acesso ao interior do armário.

Suporte de Fixação tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada com furações para fixação em parede de alvenaria ou dotada de garras para fixação em divisórias.

Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
2. Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004;
3. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
4. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

	<p>5. Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;</p> <p>6. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina. A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho quantidade no mínimo, 1080 horas, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, apresentar resultado final Ri0;</p> <p>7. Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, A amostra apresentada para conclusão do laudo deverá ter em seu desempenho no mínimo 1080 horas em corpos de prova que contenham uniões soldadas; apresentar resultado final Ri0;</p> <p>8. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>9. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>14</p>	<p><u>ARMÁRIO ALTO COM 02 PORTAS</u> DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Tampo: Confeccionado em madeira MDP de 25 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno do tampo encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio ergonômico de 2,5 mm.</p> <p>*Portas: Portas de giro Confeccionado em madeira MDP de 18 mm de</p>		



espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. formando com ela um corpo único e inseparável. Contorno das portas encabeçado com fita de borda em poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, em todas as extremidades, com acabamentos arredondados com raio de 2,0 mm.

Com 03 dobradiças de aço por porta permitindo uma abertura de aproximadamente 105° recobrando totalmente a lateral. Com fechadura cilíndrica com travamento por lingueta superior, com duas chaves escamoteáveis, na porta do lado direito. Com batentes de aço na porta do lado esquerdo. A porta possui puxador metálico tipo "Barra", confeccionado em perfil de alumínio. A fixação deve ser feita por dois parafusos.

***Corpo:** Base e 02 laterais confeccionado em madeira MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm.

***Fundo** confeccionado em madeira MDP de 15 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm. As laterais deverão possuir furação que permite ao usuário regular as prateleiras em toda a altura útil do armário. Todo sistema de fixação estrutural deve ser feito através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto no MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo.

***Prateleiras** (03) confeccionadas em madeira MDP de 18 mm de espessura produzida com partículas de madeiras selecionadas de pinus e eucalipto revestido em ambas as faces com filme melaminico texturizado com espessura de 0,2 mm, formando com ela um corpo único e inseparável. Com acabamento em fita de borda poliestireno com 2,0 mm de espessura em todas as bordas aparentes, arredondadas com raio 2,0 mm.

Prateleiras reguláveis (02) com suportes de encaixe fácil, para regulagem de altura, confeccionados em materiais plásticos resistentes ou metálicos.

Prateleira fixa (01) confeccionada com as mesmas características das reguláveis, porém é fixa na altura aproximada de 740 mm do piso.

A Base possui 04 sapatas niveladoras plásticas com regulagem interna de altura (por dentro do corpo).

Todo sistema de fixação do tampo/corpo deve ser feito através de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP, possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem

	<p>causar dano ao mesmo.</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <p>2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>3. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>4. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>15</p>	<p><u>POLTRONA GIRATÓRIA DIRETOR - TELADA E COM ENCOSTO CABEÇA</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada em Nylon injetado na cor preta, apoiada sobre rodízios de nylon de 65 mm, com esferas de aço que facilitam o giro, pino fixo do rodizio montado na extremidade da haste, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem.</p> <p>*Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, cromado, classe DIN 04.</p> <p>*Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral.</p> <p>*Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de</p>	<p>UND</p>	<p>20</p>



125 x 125 e 160 x 200 mm.

***Inclinação do encosto** mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário. Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador.

***Assento** com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, com plataforma com regulagem da profundidade acoplada a carenagem do assento com acionamento por gatilho, permitindo 06 estágios de regulagem, totalizando 50 mm de curso, revestido em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante.

***Encosto confeccionado em poliamida** com reforço em fibra de vidro de alta resistência mecânica.

***Revestimento em tela** de poliéster a 85%, poliamida a 15%, com gramatura de 200g/m², apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero flexível com regulagem de altura.

***Apoio cervical/cabeça** clicado confeccionado em polipropileno copolímero flexível, com estofamento em poliuretano integral skin injetado com 14 mm de espessura media.

- Revestimento em telas a escolha no catalogo do fabricante.

***Apoia braços** em copolímero de engenharia, estrutura em poliamida injetada com reforço em fibra de vidro, totalizando 08 posições de regulagem com 85 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com ate 20 kilos, ajuste lateral de regulagem através de manipulo.

***Componentes metálicos** devem possuir tratamento de superficies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

***Pintura** a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões Aproximadas da Cadeira.**

- Largura da Cadeira: 700 mm.

- Profundidade da Cadeira: 700/990 mm.

- Altura Total da Cadeira: 1200/1315 mm.

- Altura do encosto: 610 mm.

- Largura do encosto: 450 mm.
- Altura do apoio cervical/cabeça; 190 mm.
- Profundidade do assento: 470 mm.
- Largura do assento: 480 mm.
- Braço: 90x215 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
2. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
3. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
4. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.
5. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.
6. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.
7. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
8. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e



	<p>documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
<p>16</p>	<p><u>POLTRONA EXECUTIVA GIRATÓRIA - TELADA E SEM ENCOSTO CABEÇA</u> Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, confeccionada em Nylon injetado na cor preta, apoiada sobre rodízios de nylon de 65 mm, com esferas de aço que facilitam o giro, pino fixo do rodízio montado na extremidade da haste, sem presença de buchas plásticas, evitando que se soltem.</p> <p>*Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, cromado, classe DIN 04.</p> <p>*Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral.</p> <p>*Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm.</p> <p>- Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em polipropileno copolímero na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário.</p> <p>- Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador.</p> <p>*Assento com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, com plataforma com regulagem da profundidade acoplada a carenagem do assento com acionamento por gatilho, permitindo 06 estágios de regulagem, totalizando 50 mm de curso, revestido em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante.</p> <p>*Encosto confeccionado em poliamida com reforço em fibra de vidro de alta resistência mecânica.</p> <p>*Revestimento em tela de poliéster a 85%, poliamida a 15%, com gramatura de 200g/m², apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero flexível com regulagem de altura.</p> <p>- Revestimento em telas a escolha no catalogo do fabricante.</p>	<p>UND</p>	<p>70</p>

***Apoia braços** em copolímero de engenharia, estrutura em poliamida injetada com reforço em fibra de vidro, totalizando 08 posições de regulagem com 85 mm de curso, permitindo ajuste vertical por botão com dupla função, permitindo acoplar bolsa/sacola com até 20 kilos, ajuste lateral de regulagem através de manipulador.

***Componentes metálicos** devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

***Pintura** a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões Aproximadas da Cadeira.**

- Largura da Cadeira: 700 mm.
- Profundidade da Cadeira: 700/990 mm.
- Altura Total da Cadeira: 1171-1296 mm.
- Altura do encosto: 610 mm.
- Largura do encosto: 450 mm.
- Profundidade do assento: 470 mm.
- Largura do assento: 480 mm.
- Braço: 90x215 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

3. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório



	<p>acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.</p> <p>4. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>5. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.</p> <p>6. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>7. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>8. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
<p>17</p>	<p><u>POLTRONA FIXA DIRETOR - TELADA E COM BRAÇOS FIXO</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Assento com estrutura confeccionada em copolímero de engenharia de alta resistência, espuma injetada anatomicamente com 70 mm de espessura média e densidade de 50/55 Kg/m³, isento de CFC, revestido em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante.</p> <p>*Encosto com estrutura interna confeccionada em poliamida com reforço em fibra de vidro, revestida em tela de 85% de poliéster e 15% de poliamida, 200g/m² de gramatura, apoio lombar em polipropileno copolímero, flexível com regulagem de altura.</p> <p>*Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm, travessa de apoio em tubo de aço industrial redondo SAE 1020 com 25,40 mm de diâmetro, parede de 2,25 mm.</p> <p>*Apoia braços integrados a estrutura de aço SAE 1020 tratada quimicamente com acabamento em polipropileno copolímero injetado, medindo 50x242mm.</p>	<p>UND</p>	<p>24</p>

***Revestimento** em tecido sintético de poliéster a escolha no catálogo do fabricante.

***Componentes metálicos** devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

***Pintura** a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões Aproximadas:**

- Largura da Cadeira: 580 mm.
- Profundidade da Cadeira: 580 mm.
- Altura Total da Cadeira: 1020 mm.
- Altura do encosto: 610 mm.
- Largura do encosto: 460 mm.
- Profundidade do assento: 470 mm.
- Largura do assento: 480 mm.
- Braço: 50x242 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

3. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empoamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.

4. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.

5. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da

	<p>Aderência.</p> <p>6. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>7. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>8. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
<p>18</p>	<p><u>CADEIRA GIRATÓRIA COM ESPALDAR MÉDIO</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Destramento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. - Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. - Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de polipropileno como também nas hastes. <p>*Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta.</p> <p>*Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na</p>	<p>UND</p>	<p>20</p>

<p>coluna vertebral, classe DIN 04.</p> <p>*Mecanismo com sistema regulador do encosto, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm.</p> <ul style="list-style-type: none">- Suporte do encosto com regulagem de altura com no mínimo 09 posições, uma extra para desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulô.- Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca no lado direito, de forma anatômica, injetada em Poliacetal na cor preta, podendo-se assim obter infinitas posições às necessidades do usuário.- Possui molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. <p>*Assento, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta.</p> <p>*Encosto confeccionado em compensado multilaminado resinado, 12 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado.</p> <ul style="list-style-type: none">- Revestimento em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. <p>*Fixação do assento/encosto aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem".</p> <p>*Apoia braço em polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm.</p> <p>*Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.</p>		
--	--	--



***Pintura** a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semfosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões Aproximadas do produto:**

- Largura da Cadeira: 700 mm.
- Profundidade da Cadeira: 700 mm
- Altura Total da Cadeira: 895/1080 mm
- Altura do Encosto: 450
- Largura do Encosto: 450 mm
- Profundidade do Assento: 460 mm
- Largura do Assento: 480 mm.
- Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

- 1.** Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
- 2.** Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital.
- 3.** Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 - NBR-8910/16 - NBR-8537/15 - NBR-8619/15 - NBR-8797/17 - NBR-9178/15 - 9176/16 - 9177/15 - 8516/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis.
- 4.** Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.
- 5.** Documento que comprove pintura isenta de materiais pesados, apresentado em papel timbrado do fabricante da tinta.
- 6.** Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

	<p>7. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.</p> <p>8. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>9. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.</p> <p>10. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>11. Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo Inmetro, em nome do fabricante do produto ofertado, para com a NBR-13962/2018 – ensaio de carga estática na base da cadeira, conforme item 7.3.7 da norma, com resultado conforme.</p> <p>12. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>13. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>19</p>	<p><u>CADEIRA GIRATÓRIA - COM ESPALDAR ALTO</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Base giratória desmontável com aranha de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon com esferas de aço que facilitam o giro, apoiados sobre rodízios injetados em poliamida 6.0, com calota integrada ao corpo, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura, travamento do eixo das rodas por mola helicoidal de compressão, dificultando o deslocamento da cadeira quando sem a presença do usuário.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Destravamento automático dos rodízios quando do uso do produto pelo usuário. - Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos cravados e soldados por solda do tipo mig, evitando quebras e jogos. - Ao centro das hastes, cone onde se fixa o pistão a gás, contracapa de 	<p>UND</p>	<p>10</p>

polipropileno como também nas hastes.

***Coluna central** desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta.

***Sistema de regulagem de altura** da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, aliviando o impacto na coluna vertebral, classe DIN 04.

***Mecanismo flange** de apoio da cadeira com sistema de relax com trava automatizada, e manípulo de ajuste da tensão da mola, sendo uma alavanca para travar e liberar o relax, e outra para acionar o pistão a gás.

***Buchas de giro e trava injetada em POM** e componentes unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 03 mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos.

***Assento**, em compensado multilaminado, resinado, 14 mm de espessura, moldado a quente, curvatura na parte frontal, espuma expandida, isento de CFC, densidade controlada de 26 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de onze, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado.

***Encosto** com mola suporte confeccionado em aço com 76,20 mm de largura e espessura de 6,35mm, confeccionado em compensado multilaminado resinado, 15 mm de espessura, moldado a quente, curvatura no encosto anatômica de forma a permitir acomodação das regiões dorsal e lombar, da coluna vertebral, espuma expandida densidade 23 Kg/m³, com 60 mm de espessura média, porca de garras duplas em numero de três, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado.

***Revestimento** em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante.

***Fixação do assento/encosto** aos componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem".

***Apóia braço** em polipropileno/polipropileno copolímero injetado na cor preta, alma de aço SAE 1020, parte metálica na cor preta, regulagem de altura por botão de formato oval medindo 30x50mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso a disposição do usuário trazendo ergonomia, apoio superior medindo 245x65x30mm, chapa para fixação no assento com dois furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafusos, medindo 50x60mm.

***Componentes metálicos** devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

***Pintura a pó**, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões Aproximadas do produto:**

- Largura da Cadeira: 700 mm.
- Profundidade da Cadeira: 700 mm
- Altura Total da Cadeira: 1020/1210 mm
- Altura do Encosto: 615 mm
- Largura do Encosto: 460 mm
- Profundidade do Assento: 460 mm
- Largura do Assento: 480 mm.
- Medidas do rodízio: 59x50x55x17 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

3. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empoamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.

4. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.

5. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.

6. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à



	<p>Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>7. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>8. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
<p>20</p>	<p><u>CADEIRA FIXA SEM BRAÇO</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Encosto injetado em polipropileno, com formato anatômico, espuma injetada com 40 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC. - Contracapa do encosto injetada em polipropileno.</p> <p>*Assento em compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade 45 / 50 kg/ m³, isento de CFC com contracapa no assento injetado em polipropileno. - Revestimentos em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante. - Fixação da base ao assento/encosto através de parafusos sextavados com sistema travante, em porca de garras duplas (ambos os lados), encravadas na madeira, evitando que se soltem.</p> <p>*Estrutura fixa com pés em forma de “S”, em tudo industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro, parede do tubo com 2,25 mm, lamina que liga assento/encosto com 76,2 mm de largura e 6,35 mm de espessura. - Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.</p> <p>*Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de</p>	<p>Und</p>	<p>100</p>

200° C, isenta de metais pesados.

***Dimensões aproximadas do produto:**

- Largura total da cadeira: 520 mm.
- Profundidade total da cadeira: 550 mm.
- Altura Max/Mínima da cadeira: 800 mm.
- Altura do encosto: 350 mm.
- Largura do encosto: 410 mm.
- Profundidade do assento: 420 mm.
- Largura do Assento: 460 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;
2. Certificação de produtos para com a NBR-13962/2018 da ABNT, onde se possam identificar todos os modelos de produtos certificados pelo fabricante e para os ofertados em específico neste edital.
3. Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 - NBR-8910/16 - NBR-8537/15 - NBR-8619/15 - NBR-8797/17 - NBR-9178/15 - 9176/16 - 9177/15 - 8516/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO - Espumas de PU flexíveis.
4. Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.
5. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
6. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 - 5841:2015 - NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empoamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.
7. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 - Tintas e Vernizes -



	<p>Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>8. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.</p> <p>9. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>10. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>11. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>21</p>	<p><u>CADEIRA UNIVERSITÁRIA ESTOFADA</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.</p> <p>*Encosto com estrutura interna injetado em polipropileno copolímero, de grande resistência mecânica, com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade 45 kg/ m³, isento de CFC.</p> <p>- Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p>*Assento em compensado multilaminado com 13 mm de espessura, moldado a quente com formato anatômico e curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada com 50 mm de espessura e densidade 45/50 kg/ m³, isento de CFC.</p> <p>*Revestimentos em tecido sintético de poliéster a escolha no catalogo do fabricante.</p> <p>*Fixação do assento ao encosto através de molas de aço carbono SAE 1020 com 76,20mm de largura e 6,35 mm de espessura com bordas arredondadas, por parafusos sextavados flangeados com sistema travante, bitola ¼”x20fpp, em porca garra encravada na madeira, com travamento de ambos os lados (duplas), evitando que se soltem”.</p> <p>*Apoia braços em poliuretano injetado com alma de aço, com prancheta escamoteável, em MDF, espessura 18 mm, acabamento lateral em perfil de PVC, medindo 240x360mm.</p>		

***Estrutura de sustentação** em tubo industrial redondo com 22,22 mm de diâmetro, parede 1,06 mm, grades em barra de aço com 4,76 de diâmetro, sustentadas por bordas em tubo de aço com 15,87 mm de diâmetro, parede de 1,06 mm e sapatas em polipropileno injetado na cor preto.

***Componentes metálicos** devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.

***Pintura a pó**, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.

***Medidas Aproximadas do produto ofertado:**

- Largura da cadeira: 655 mm.
- Profundidade da cadeira: 545 mm.
- Altura total: 870 mm.
- Altura do encosto: 350 mm.
- Largura do encosto: 410 mm.
- Profundidade do assento: 420 mm.
- Largura do assento: 460 mm.
- Profundidade da prancheta: 360 mm.
- Largura da prancheta: 240 mm.

CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:

1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;

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

3. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empoamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.

4. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes –



	<p>Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>5. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.</p> <p>6. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>7. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>8. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
<p>22</p>	<p><u>LONGARINA 03 LUGARES</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Encosto injetado em polipropileno com formato anatômico, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura e densidade 45/50 kg/ m³, isento de CFC.</p> <p>- Contracapa do encosto em desenho próprio, obedecendo a normas ergonômicas, injetada em polipropileno na cor preta.</p> <p>*Assento em compensado multilaminado 13 mm de espessura, moldado a quente, formato anatômico, curvatura na parte frontal para evitar o estrangulamento da corrente sanguínea, espuma injetada 50 mm de espessura e densidade 45/50 kg/ m³, isento de CFC.</p> <p>- Revestimento em tecido sintético, poliéster, a escolha no catalogo do fabricante.</p> <p>- Contracapa do assento injetada em polipropileno injetado na cor preta.</p> <p>*Estrutura da longarina, sendo os pés laterais, em tubo de aço industrial oblongo 40 x 77 mm, parede de 1,90 mm, estrutura lateral em tubo de aço industrial retangular 30 x 70 mm, espessura de 1,20 mm, tubo superior onde se fixa o assento e encosto, em tubo de aço industrial retangular 30 x 50 mm,</p>	<p>UND</p>	<p>40</p>

<p>espessura de 1,20 mm, na cor preta.</p> <p>*Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados, com sistema travante e porcas de garra encravadas na madeira, duplas, de ambos os lados, evitando que se soltem.</p> <p>*Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor cinza, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.</p> <p>*Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura.</p> <p>*Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados.</p> <p>*Medidas Aproximadas:</p> <ul style="list-style-type: none">- Altura total – 820 mm.- Profundidade total – 625 mm.- Altura do chão ao assento – 460 mm.- Largura do assento – 460 mm.- Profundidade do assento – 420 mm.- Altura do encosto – 350 mm.- Largura do encosto – 410 mm. <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <ol style="list-style-type: none">1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;2. Laudo de conformidade para com as NBR-14961/16 - NBR-8515/16 – NBR-8910/16 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 – NBR-8797/17 – NBR-9178/15 – 9176/16 – 9177/15 – 8516/15, da ABNT, por laboratório acreditado pelo INMETRO – Espumas de PU flexíveis.3. Laudo de conformidade por laboratório acreditado pelo INMETRO para espuma isenta de CFC.4. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal		
--	--	--



	<p>certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;</p> <p>5. Relatório de ensaio em nevoa salina, conforme NBR-8094:1983 – 5841:2015 – NBR-ISO-4628:2015, com 1200 horas, com resultado de 0,00% para corrosão e para empolamento, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, em nome do fabricante.</p> <p>6. Relatório de Ensaio NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas.</p> <p>7. Relatório de Ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência.</p> <p>8. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p> <p>9. Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>10. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p>		
<p>23</p>	<p><u>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL PÉ PALITO</u></p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>*Estrutura - Em tubo em aço industrial oblongo 16 x 30 mm, parede interna com espessura de 1,50 mm, que liga e estrutura os pés da cadeira. Ponteiras que evitam o atrito com o chão e no manusear da cadeira, sendo abas que evitam o contato entre os pés na sobreposição, confeccionadas em polipropileno de alta resistência na cor preta.</p> <p>Chapa de aço e tubos possuem tratamento anticorrosivo de superfícies interna e externa com fosfato de zinco.</p> <p>Pintura a pó na cor preta alta resistência.</p> <p>*Assento e Encosto - Assento moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, com vincos laterais, ambos a 50 mm das laterais da concha e está com frontal lateral de ambos os lados de 25 mm, com espessura de 04 mm,</p>	<p>UND</p>	<p>100</p>

<p>05 furos retangulares medindo 23 x 10 mm em cada lado no sentido da profundidade à 32 mm da borda lateral.</p> <p>Na parte de baixo da concha, 06 reforços verticais e 06 verticais fundidos entre si assegurando resistência mecânica, evitando que a concha se rompa ao sentar-se, fixados a estrutura da longarina por 04 parafusos especiais.</p> <p>Encosto moldado de forma anatômica obedecendo a normas de ergonomia, concha em polipropileno copolímero de alta resistência, espessura 04 mm, vincos laterais, ambos com 40x200mm, medidos na sua maior extensão, com furos para receber travamento da estrutura, (15 mm), dentro dela 02 reforços verticais estruturados para assegurar resistência mecânica do encosto a estrutura, e reforço de borda com 04 mm em toda sua extensão.</p> <p>*Dimensões Totais Cadeira</p> <p>535 mm Largura 545 mm Profundidade 820 mm Altura</p> <p>*Dimensões Encosto</p> <p>462 mm Largura do encosto 295 mm Altura do encosto</p> <p>*Dimensões Assento</p> <p>462 mm Largura do Assento 412 mm Profundidade do assento 450 mm Altura do chão ao assento</p> <p><u>CERTIFICADOS E LAUDOS A SEREM APRESENTADOS JUNTO A PROPOSTA INICIAL:</u></p> <p>1. Laudo de profissional competente, emitida por Médico e engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, sendo que no caso do laudo ser por engenheiro deverá vir acompanhados dos documentos comprobatórios e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA e para casos de emissão do laudo por Ergonomista, deverá apresentar documento de comprovação técnica;</p> <p>2. Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0.</p>		
--	--	--

	<p>3. Apresentar declaração de Garantia, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;</p> <p>4. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.</p> <p>APÓS ANÁLISE DAS FICHAS TÉCNICAS, CASO JULGAR NECESSÁRIO PODERÁ SER SOLICITADA AMOSTRA DESSE ITEM, A SER APRESENTADA EM ATÉ 5 (CINCO) DIAS ÚTEIS CONTADOS DA SOLICITAÇÃO DA COMISSÃO DE ANÁLISE.</p>		
24	<p><u>LONGARINA DIRETOR 3 LUGARES COM BRAÇO</u> - base dos assentos em metalon duplo, pés verticais com metalon duplo, material corino, cor azul royal, assento e encosto diretor conjugado em material corino, toda estrutura em barra dupla, altura do assento até o chão: 45 cm, altura do braço até o chão: 68cm, altura total até o chão: 91 cm, dimensões do produto montado: 187cm de largura x 60 de profundidade x 91 cm altura, peso recomendado até 120kg/lugar</p>	UND	30
25	<p><u>LONGARINA DIRETOR 4 LUGARES COM BRAÇO</u> - base dos assentos em metalon duplo, pés verticais com metalon duplo, material corino, cor azul royal, assento e encosto diretor conjugado em material corino, toda estrutura em barra dupla, altura do assento até o chão: 45 cm, altura do braço até o chão: 68cm, altura total até o chão: 91 cm, dimensões do produto montado: 187cm de largura x 60 de profundidade x 91 cm altura, peso recomendado até 120kg/lugar.</p>	UND	30
26	<p><u>CADEIRA ESCOLAR COM PRANCHETA LATERAL FIXA ACOPLADA A ESTRUTURA COR AZUL ROYAL</u> - Estrutura 4 pés em tubo de aço oblongo 30x16 espessura 1.2 mm (chapa 18) unidas entre si por duas hastes em metalon 20x20 espessura 1.2 (chapa 18) que servirão de base para a prancheta. Estrutura para apoio da prancheta com duas hastes e trava de apoio em metalon espessura 1.2 mm (chapa 18) sendo uma circundando a base da prancheta para sua fixação. Estrutura para fixação do encosto com 02 hastes de tubo de aço oblongo espessura 1.20 mm (Chapa 18). Porta Livros confeccionado com tubo oblongo 30 x 16 espessura 1.2 mm (Chapa 18) na parte anterior e posterior ligados entre si com 06 hastes de vergalhão 5.0. As partes da estrutura deverá ser unida com processo de solda MIG tinta Epoxi - na cor azul royal com pó secagem em estufa. As extremidades da estrutura deverão ter os acabamentos com ponteiros plásticos 30 x 16 oblonga. Prancheta injetada em ABS virgem medindo 52x28x28 cm com porta canetas. Fixação da prancheta com rebites na lateral da prancheta. Assento fabricado</p>	UND	3.000

	em polipropileno copolímero injetado, moldado, anatomicamente com acabamento texturizado e com aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 410 mm de profundidade, 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados. Fixação na estrutura com parafusos rosqueáveis sextavados. Encosto fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatômica- mente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 460 mm de largura por 330 mm de altura, com espessura de parede de 5 mm e cantos arredondados. Fixação do encosto a estrutura por meio de cavidades posteriores que se encaixam a estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolirmero na cor do encosto. Assento, encosto e prancheta na cor AZUL ROYAL.		
27	QUADRO BRANCO DE PAREDE , medindo 3.00M X 1.30 M. Com Lousa para escrever e apagar a seco, superfície branco brilhante quadriculada, fundo em crú de 0.9mm0, moldura medindo no mínimo 50mm de largura e 30mm de profundidade confeccionado em MDF, acabamento com fita de borda azul texturização padrão UnirG, com porta apagador na borda inferior	UND	30
28	MESA PARA PROFESSOR , Tampão 110 CM X 60 CM, cor azul Royal fachada 110 cm x 30 cm em material MDF, com acabamento em fita PVC de borda cinza texturização, sendo estruturada em ferro metalão 30x30 em chapa 18, altura 75 cm, largura 55 cm, comprimento de 100 cm e com travamento inferior de 51 cm x 94 cm. Acabamento com ponteiros de plástico; tinta epóxi cor cinza; fixação do madeiramento com o ferro deverá ser em rosca soberba.	UND	120
29	ARMÁRIO ARQUIVO EM AÇO , para pasta suspensa, c/4 gavetas, com puxador embutido na gaveta, c/fechadura, cor cinza. Dimensões: 1.335 mm alt. x 460 mm larg. x 680 mm profundidade Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.	UND	10
30	ARMÁRIO EM AÇO , dimensões: 1,70cm x 70cm x 41cm, 2 portas, prateleiras reguláveis, com fechadura, cor cinza. Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.	UND	30
31	ARMÁRIO EM AÇO , DIMENSÕES: 198 X 90 X 40CM, 2 portas, 4 prateleiras reguláveis, com fechadura, cor cinza. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.	UND	10
32	CARRINHO PARA BIBLIOTECA , em material aço, 3 bandejas, 4 roldanas, chapa 18, dimensões 70x102x50 cm (Largura x Altura x Profundidade), cor azul royal. Tratamento anti-corrosivo e fosfatizante, Pintura eletrostática a pó. Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.	UND	04
33	ESTANTE DE AÇO COM 6 PRATELEIRAS , com reforço, chapa 24, medindo 1,98cm x 0,91cmx 0,30cm de profundidade. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.	UND	70
34	ROUPEIRO 16 PORTAS , em chapa 26 com trancas para cadeados, Altura x Largura x Comprimento 1,98x 1,24x 42cm, sistema de ventilação veneziana, fechamento pitão para cadeado, cm cor cinza, pintura epóxi pó. Variação	UND	10



	máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.		
35	ROUPEIRO 8 PORTAS , em chapa 26 com trancas para cadeados, Altura x Largura x Comprimento: 1.98cm x 1.22 cm x 40, sistema de ventilação veneziana, fechamento pitão para cadeado, cor cinza, pintura epóxi pó. Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.	UND	10
36	ROUPEIRO 4 PORTAS , em chapa 26 com trancas para cadeados, Altura x Largura x Comprimento 1,93m x 0,69cm x 40cm, 4 portas com 1 veneziana para ventilação 1 reforço interno por porta, sistema de ventilação veneziana, fechamento pitão para cadeado, cor cinza, pintura epóxi pó. Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.	UND	10
37	SÓFA ESPERA 2 LUGARES , Encosto D10 e Assento D23, tecido Suede, cor preta ou Azul Marinho, não retrátil, dimensões altura 0,80mt e largura 1,40mt, Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para menos.	UND	04
38	SÓFA ESPERA 3 LUGARES , tecido Suede, cor preta ou Azul Marinho, não retrátil, dimensões altura 0,80mt e largura 2mt, Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.	UND	04
39	ARMÁRIO VITRINE 2 PORTAS COM FECHADURA CILINDRICA . Portas, laterais e 4 prateleiras em vidro transparente de 3 mm. Estrutura em chapa de 1,5 mm, fundo e teto em chapa de 0,75 mm, totalmente pintado e pés em tubo 30 x 30 x1,20 mm com ponteiros de borracha. Dimensão Total: 0,65 x 0,40 x 1,65 m.	UND	06
40	MOCHO A GAS - Base inferior com 05 rodízios para facilitar a movimentação com maior conforto e precisão. Encosto no formato de coração para uma maior performance ergométrica. Regulagem de altura e profundidade do encosto. Regulagem de altura do assento obtida através de uma alavanca lateral situada sob o assento com variável entre 46 a 58 cm de altura. Suporta até 110 Kg, estofamento revestido em courvin sem costura, e de fácil limpeza e assepsia.	UND	05
41	TRIBUNA PARA DISCURSO - Material: Acrílico, dimensões: Base superior 66x43,2 cm espessura 8mm / Base inferior: 66x43,2 cm espessura 8mm, altura 120 cm, espessura da coluna 8mm, peso 18kg.	UND	04
42	DESCANSO PARA PÉS , regulável, em polipropileno, na cor preta	UND	20
43	SMART TV 42 POLEGADAS , UHD-4k, tecnologia LED, resolução 3840x2160, frequência até 60hz, conversor integrado, internet, 1 entrada USB, 2 entradas HDMI 1 entrada RF, 1 entrada tipo RCA, processador BCX, cor preta.	UND	20
44	SMART TV 50 POLEGADAS , Full HD, tecnologia LED, resolução 1920x1080, frequência até 60hz, conversor integrado, internet, entrada USB, entradas HDMI I entrada RF, 1 entrada tipo RCA, processador BCX, cor preta.	UND	20

2. DO PRAZO E DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO DO OBJETO:

2.1. A Fornecedora terá o prazo máximo de 30 (trinta) dias corridos para a entrega, contados a partir do recebimento do pedido de compras emitido pelo Setor de Compras e Suprimentos da Fundação

UNIRG, podendo ser prorrogado mediante requisição e autorização da Administração conforme sua conveniência.

2.2. Todas as despesas referentes a frete, seguro, taxas, tributos, encargos, sociais, trabalhistas e previdenciários, impostos, dentre outros ainda que específicos que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto, são de responsabilidade da Fornecedora.

2.3. O objeto deverá atender rigorosamente às especificações mínimas constantes neste Termo de Referência.

2.4. Todas as etapas do processo de entrega do objeto deverão ser inspecionadas pela Fundação/Universidade de Gurupi - UnirG por meio do fiscal designado.

2.5. Entregue o objeto, iniciar-se-á a etapa de verificação se o mesmo está de acordo com as especificações e características descritas no pedido/solicitação de compra, bem como no Termo de Referência e/ou proposta atualizada, sendo posteriormente aferida a conformidade e testada sua entrega e, se possível seu perfeito funcionamento.

2.6. O Órgão Gerenciador se reserva no direito de rejeitar no todo ou em parte o objeto se estiver em desacordo com as especificações e condições contratuais, bem como aquele que não esteja dentro do padrão de qualidade e/ou apresente irregularidades, sem prejuízo da aplicação das penalidades cabíveis.

3. DO LOCAL DE ENTREGA DO OBJETO:

3.1. O objeto deverá ser entregue, a rigor, conforme determinação da Fundação UNIRG, no ato da ordem de compra/ordem e serviço, no Almoxarifado Central, localizado no Centro Administrativo da Fundação UNIRG, na Av. Pará, quadra 20, lote 01, nº 2.432, térreo, Setor Engenheiro Waldir Lins II, CEP: 77.423-250 Gurupi/ TO, das 08:00 às 12:00 e 14:00 às 18:00, ou em outro horário vigente na Instituição quando da data da entrega, e/ou em lugar a ser designado pelo Órgão Gerenciador

4. FORMA DE PAGAMENTO:

4.1. O pagamento será efetuado através de rede bancária, após a confirmação da entrega dos materiais no Almoxarifado Central da Fundação UNIRG, devidamente acompanhados da Nota Fiscal, depois de verificada a regularidade fiscal da Fornecedora/Detentora da ARP, conforme especificado abaixo:

- a)** Até R\$ 2.000,00 (dois mil reais) - 30 (trinta) dias;
- b)** Acima de R\$ 2.000,00 (dois mil reais) - em 03 (três) parcelas de iguais valores, em 30 (trinta), 60 (sessenta) e 90 (noventa) dias.

5. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA E DOS RECURSOS:

5.1. As despesas decorrentes da execução do objeto correrão à conta dos recursos próprios da Fundação UNIRG.

6. DA MANIFESTAÇÃO DE INTENÇÃO DE REGISTRO DE PREÇO:

6.1. Os órgãos que tiverem a intenção de participar do referido registro de preços, em obediência ao art. 6º do Decreto nº 7.892/2013, deverão **MANIFESTAR** seu interesse de participação mediante o encaminhamento a esta Comissão, da sua Intenção de Registro de Preços – MIRP, formalizado e aprovado pela autoridade competente, sua concordância com o objeto a ser licitado contendo a estimativa de consumo e especificações pertinentes do objeto, antes da realização do procedimento licitatório, **sendo a data máxima para recebimento de tal intenção dia 06 de janeiro de 2022.**

Gurupi-TO, aos 17 dias do mês de dezembro de 2021.

Telma Pereira de Sousa Milhomem
Pregoeira da Fundação UNIRG