

## PEDIDO DE ORÇAMENTO

O Consórcio da Associação dos Municípios da Região metropolitana de Porto Alegre – CM GRANPAL encaminha a solicitação de orçamento para a seleção da proposta mais vantajosa com intuito de instruir processo administrativo para aquisição de mobiliário escolar e corporativo, conforme especificações técnicas.

Total(ais) incluídos todos os impostos, taxas, fretes ou outras despesas se houver.

### LOTE 01 – MOBILIÁRIO DE AÇO

ITEM	UNID	QUANT.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	1.000	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM PORTA	
2	UNID	1.000	ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 2 PORTAS	
3	UNID	1.500	ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS	
4	UNID	600	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS	
5	UNID	600	ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 20 PORTAS	
6	UNID	2.000	ESTANTE DE AÇO	
7	UNID	1.000	ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE	

### LOTE 02 – CADEIRAS / LONGARINAS

ITEM	UNID	QUANT.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	1.000	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO	
2	UNID	1.000	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO	
3	UNID	500	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO	
4	UNID	500	CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO	
5	UNID	1.500	CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO	
6	UNID	1.500	CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO	
7	UNID	2.500	Cadeira Multiuso	
8	UNID	1.000	LONGARINA EXECUTIVA 03 LUGARES SEM BRAÇOS	
9	UNID	1.000	LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO 02 LUGARES	
10	UNID	1.000	LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO - 04 LUGARES	

**LOTE 03 – MOBILIÁRIO ESCOLAR**

ITEM	UNID	QUANT.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	25.000	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m - CJA01	
2	UNID	25.000	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m – CJA03	
3	UNID	25.000	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado) – CJA04B	
4	UNID	25.000	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m (tampo injetado) – CJA05B	
5	UNID	25.000	CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m (tampo injetado) – CJA06B	
6	UNID	5.000	CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA	
7	UNID	25.000	CONJUNTO COLETIVO – Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m – CJC01	
8	UNID	3.000	CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS	
9	UNID	1.000	MESA ACESSIVEL – MA02	
10	UNID	1.500	CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m – MBR02	
11	UNID	1.500	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO – Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m – MBR03	
12	UNID	25.000	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 4	
13	UNID	25.000	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 5	
14	UNID	25.000	CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 6	
15	UNID	5.000	CADEIRA UNIVERSITÁRIA ESTOFADA	
16	UNID	5.000	CADEIRA UNIVERSITÁRIA MULTIUSO	

**LOTE 04 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO: MESAS / ARMÁRIOS**

ITEM	UNID	QUANT.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	VALOR UNITÁRIO
1	UNID	1.000	ARMÁRIO ALTO	
2	UNID	1.000	ARMÁRIO BAIXO	
3	UNID	1.000	ARMÁRIO EXTRA ALTO	
4	UNID	1.750	GAVETEIRO VOLANTE	

5	UNID	1.750	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°	
6	UNID	1.750	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°	
7	UNID	1.750	MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO	
8	UNID	1.750	MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS	
9	UNID	1.750	MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS	
10	UNID	1.750	MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS	
11	UNID	500	MESA DE REUNIÃO REDONDA	
12	UNID	500	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR	
13	UNID	500	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR	
14	UNID	500	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 USUÁRIOS	
15	UNID	500	MESA DIRETOR	

#### Lote 01

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
1	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM PORTA:</b> Armário de aço alto com duas portas com abertura central, confeccionado em chapa de aço carbono, laminada fina a frio, sendo as laterais e portas, em chapa de aço carbono 22 (0,75mm de espessura). Tampo, base e reforços em chapa 22 (0,75mm de espessura). Duas (02) prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapa de aço carbono 22 (0,75 mm de espessura) possibilitando variação de no mínimo 50 mm de altura. Uma (01) prateleira fica estampada em chapa de aço carbono 22 (0,75 mm de espessura).</p> <p>- Três (03) dobradiças distribuídas em cada porta, em chapa 16 (1,50 mm espessura). Logo estampado no tampo, com a identificação do fabricante. Fechamento independentemente do tipo cremona em aço maciço de 6,35 mm e fechadura tipo tambor cilíndrico com 4 pinos, embutido, acabamento cromado e chaves escamoteáveis em duplicata. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda,</p>

		<p>rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura total: 1980 mm (<math>\pm</math> 10mm); Largura total: 1200 mm (<math>\pm</math> 10mm); Profundidade: 450 mm (<math>\pm</math> 10mm).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com a amostra do produto, em até cinco dias, relatório de ensaio referente a <b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. <b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. <b>NBR 8095:2015</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. <b>NBR 13961:2010</b> – Móveis para escritório. Armários <b>NBR 10443:2008</b> - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio <b>NBR 11003:2009</b> – Tintas – Determinação da aderência. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).</p>
2	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 2 PORTAS:</b> Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 4 prateleiras removíveis e ajustáveis, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, portas, prateleiras, cremalheira e reforço das portas em chapa #24 (0,60 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis atra-</p>

vés de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, conforme **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. Relatório de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme **NBR 8094** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina e espessura de camada deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.

**DIMENSÕES:** Altura: 1980mm (+/-10mm); Largura: 900mm (+/-10mm); Profundidade: 450mm (+/-10mm).

- A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a **NBR 8094:1983** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. **NBR ISO 4628:2015** - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. **NBR 8095:2015** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. **NBR 13961:2010** – Móveis para escritório – Armários **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. **NBR 11003:2009** – Tintas – Determinação da aderência **NBR 5841:2015** - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mo-

		biliário de aço).
3	UNID	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS:</b> O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13961:2010</b>. Arquivo de aço tipo vertical com quatro (04) gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm de espessura), formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta. Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta. As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Dois (02) travamentos internos por meio de um perfil “U” em chapa de aço carbono 22 (0,90mm de espessura). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8”. Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo resistência à névoa salina de 300 horas, comprovada por laboratório acreditado pelo INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>Dimensões:</b> Altura total: 1335 mm (± 10). Largura total: 470 mm (± 10). Profundidade: 630 mm (± 10)</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente acompanhado da amostra do produto em cinco dias, laudo de conformidade ergonômica para com a <b>NR 17</b>. Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT. Relatório de ensaio referente <b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. <b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. <b>NBR 8095:2015</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. <b>NBR</b></p>

		<p><b>10443:2008</b> - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. <b>NBR 11003:2009</b> – Tintas – Determinação da aderência. <b>NBR 11888:2008</b> - Bobinas e chapas finas a frio e a quente de aço-carbono e aço de baixa liga e alta resistência - Requisitos gerais. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empoamento de superfícies pintadas (podendo ter como referência mobiliário de aço).</p>
4	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</b> Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna, com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em</p>

todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro dever ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme **NBR 8094 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina**). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme **ISO 4628-3**). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza - RAL 7040. Injetados na cor cinza compatível.

**DIMENSÕES:** Altura:1950mm (+/-10mm). Largura: 1250mm (+/10mm). Profundidade: 400mm (+/-10mm).

- A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a **NBR 8094:1983 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina**. **NBR ISO 4628:2015 - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento**. **NBR 8095:2015 – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada**. **NBR 13961:2010 – Móveis para escritório – Armários**. **NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes -**



		Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. <b>NBR 11003:2009</b> – Tintas – Determinação da aderência. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).
5	UNID	<b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 20 PORTAS:</b> Armário de aço roupeiro, com 20 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 5 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de fechadura de tambor cilíndrico embutida com no mínimo 4 pinos e com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados as mesmas, através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na

posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm de espessura), estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em “L” com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possuir 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme **NBR 8094** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme **ISO 4628-3**). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza – **RAL 7040**. Injetados na cor cinza compatível.

**DIMENSÕES:** Altura: 1950mm (+/-10mm). Largura: 1250mm (+/10mm). Profundidade: 400mm (+/-10mm).

- A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio referente a **NBR 8094:1983** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. **NBR ISO 4628:2015** - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. **NBR 8095:2015** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. **NBR 13961:2010** – Móveis para escritório – Armários. **NBR 10443:2008** - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre

		superfícies rugosas - Método de ensaio. <b>NBR 11003:2009</b> – Tintas – Determinação da aderência. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).
6	UNID	<p><b>ESTANTE DE AÇO:</b> Produto Certificado conforme <b>NBR 13961:2010</b>. Estante de fundo e laterais travada por reforços em “X”, com 06 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal, formando 05 vãos. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #24 (0,60 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil “L” com abas de 30mm confeccionadas em chapa #16(1,50mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em “X” no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 16 (1,50mm). Montagem por meio de parafusos ( ¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de nevoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme <b>NBR 8094</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme <b>ISO 4628-3</b>). Cor cinza. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980 mm (+/-10mm). Largura: 920 mm (+/10mm). Profundidade: 450 mm (+/-10mm).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar certificado de acordo com a <b>NBR 13961:2010</b> – Moveis para escritório – Armários. (O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço).</p>
7	UNID	<p><b>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE:</b> Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixa (base), com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020.</p>

Dez (10) prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil "G" com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. Confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira deve suportar até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos ( $\frac{1}{4}$  x  $\frac{1}{2}$ ) e porcas ( $\frac{1}{4}$ ) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Laudo de névoa salina que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas (conforme **NBR 8094** – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme **ISO 4628-3**). O laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina deverá ser emitido e comprovado por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO, podendo ter como referência mobiliário de aço. Cor cinza texturizada.

**DIMENSÕES:** Altura: 2000mm (+/-10mm). Largura: 920mm (+/10mm). Profundidade: 655mm (+/-10mm).

- A licitante vencedora deverá apresentar relatório de ensaio

		referente a <b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. <b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. <b>NBR 8095:2015</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à atmosfera úmida saturada. <b>NBR 13961:2010</b> – Móveis para escritório – Armários. <b>NBR 10443:2008</b> - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio. <b>NBR 11003:2009</b> - Tintas – Determinação da aderência. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas. (Relatório emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, podendo ter como referência Mobiliário de aço).
--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

#### Lote 02

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
1	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL SEM BRAÇO:</b> Cadeira Giratória Certificada conforme <b>NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>- Cadeira giratória estofada, sem apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo Amortecedor e regulador do assento e do encosto. Assento e encosto em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofado com espuma de poliuretano expandido, de espessura mínima de 40mm, colada à madeira e revestida com tecido. A face inferior do assento deve ser revestida de forração de TNT (tecido não tecido) com peso de 120g/m<sup>2</sup>. A face posterior do encosto deve receber uma camada de espuma laminada acoplada de 7mm e revestimento do mesmo tecido.</p> <p><u>Características da espuma:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (<b>NBR 8516</b>);</li> <li>- Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (<b>NBR 9176</b>);</li> <li>- Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (<b>NBR 9176</b>);</li> <li>- Índice de conforto: » 1,5N mínimo;</li> <li>- Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (<b>NBR 9177</b>);</li> <li>- Flamabilidade: » Autoextinguível (<b>NBR 9178</b>);</li> <li>- Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> <p><u>Características do tecido:</u></p>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- Composição: 100% Poliéster;</li><li>- Desenho/ ligamento: Panamá 2X2;</li><li>- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li><li>- Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;</li><li>- Solidez da cor à fricção: classe 5;</li><li>- Solidez da cor à luz: classe 5;</li><li>- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li></ul> <p>Todas as bordas do assento e encosto devem receber perfil de proteção em PVC, L=15mm, na cor PRETA. Fixação à estrutura por meio de porcas de cravar com parafusos M6 com cabeça sextavada. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injetada em polipropileno na cor PRETA. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira.</p> <p><b><u>GARANTIA:</u></b> dois anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.</p> <p><b><u>DIMENSÕES:</u></b> Assento: 460mm x 420mm (+/-10). Encosto: 435mm x 370mm (+/-10).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A licitante vencedora deverá apresentar Certificado pela <b>NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Apresentar, também, os seguin-</li></ul>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>tes documentos: <b>Espuma:</b> » laudo técnico de ensaio de comprovação das características especificadas para espumas, conforme solicitação do descritivo técnico.</p> <p><b>Tecido:</b> » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
2	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇO:</b> Cadeira Giratória Certificada conforme <b>NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p>- Cadeira giratória estofada, com apóia-braços reguláveis e rodízios, dotada de mecanismo amortecedor e regulador do assento e do encosto. Suportes do assento e do encosto injetados em polipropileno, com porcas integradas ao componente injetado. Alternativamente o suporte do assento poderá ser em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Assento e encosto estofados com espuma de poliuretano expandido, revestidos com tecido.</p> <p><u>Características da espuma:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Resistência ao rasgamento: » 150N/m mínima (<b>NBR 8516</b>);</li> <li>- Força de indentação a 25%: » 150 - 250 N (<b>NBR 9176</b>);</li> <li>- Força de indentação a 65%: » 400 - 600 N (<b>NBR 9176</b>);</li> <li>- Índice de conforto: » 1,5N mínimo;</li> <li>- Fadiga dinâmica (espessura): » 10% máximo (<b>NBR 9177</b>);</li> <li>- Flamabilidade: » Autoextinguível (<b>NBR 9178</b>);</li> <li>- Isenta de gases CFC (na produção da espuma).</li> </ul> <p><u>Características do tecido:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Composição: 100% Poliéster;</li> <li>- Desenho/ ligamento: Crepe;</li> <li>- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li> <li>- Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;</li> <li>- Solidez da cor à fricção: classe 5;</li> <li>- Solidez da cor à luz: classe 5;</li> <li>- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li> <li>- Cor: PRETA.</li> </ul> <p>- A face inferior do assento e a face posterior do encosto devem receber capas de proteção em polipropileno copolímero injetados na cor PRETA. Fixação à estrutura por meio de porcas sobre injetadas ou porcas de cravar na base do assento ou encosto. Coluna de regulagem de altura do assento por acionamento hidráulico a gás com curso de no mínimo 120mm. Capa telescópica de acabamento e proteção injeta-</p>

da em polipropileno na cor PRETA. Mecanismo de regulagem de inclinação do encosto com bloqueio em qualquer posição através de sistema "freio fricção" e comando por alavanca. Suporte para regulagem da altura do encosto com curso vertical de no mínimo 70mm, dotado de dispositivo de fixação, articulado e com sistema de amortecedor flexível. Apóia-braços em formato anatômico injetados em espuma de poliuretano expandido de alta densidade, com alma de aço, ou injetados em polipropileno, com alma de aço, na cor PRETA, preferencialmente com dispositivo de regulagem da distância interna entre apóia-braços. Suporte para regulagem de altura do apóia-braços com curso vertical de no mínimo 70mm. Base em formato de estrela com 5 pontas em "nylon 6" aditivado com fibra de vidro e sistema de acoplamento cônico. Rodízios de duplo giro, com rodas duplas de 50mm (mínimo). Rodas para pisos frios revestidas de material resiliente, que apresentem banda de rodagem macia. Eixo de aço e cavaletes em nylon "6" aditivado com fibra de vidro. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-corrosivo. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, na cor PRETA. Manípulos de regulagens e alavancas com manoplas em material injetado. Todos os elementos acessíveis ao usuário quando em posição sentada devem ser arredondados, com raio de curvatura maior que 2mm, e possuir desenho ergonômico permitindo adequada empunhadura e fácil acionamento. Os dispositivos de regulagem devem ser projetados de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados das partes estruturais da cadeira. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes, devendo ser utilizados materiais puros e pigmentos atóxicos. As partes lubrificadas da cadeira devem ser protegidas, de modo a evitar o contato com o corpo e com as roupas do usuário em posição sentada. Tecido 100% Poliéster, desenho / ligamento crepe – cor PRETA.

**GARANTIA:** dois anos contra defeitos de fabricação, incluindo fixações, funcionamento dos mecanismos, oxidação das partes metálicas e degradação do tecido e da espuma.

**DIMENSÕES:** Largura do assento: 475mm (+/-5). Profundidade da superfície do assento: 465mm (+/-5). Largura do



		<p>encosto: 460mm (+/-5). Extensão vertical do encosto: 420mm (+/-5). Apóia-Braços: 70mm (largura mínima) x 200mm (comprimento mínimo). Demais dimensões devem estar de acordo com a <b>NBR 13962</b> - Tabela 2 - Dimensões da cadeira giratória operacional.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar certificado pela <b>NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p> <p><b>Tecido:</b> » laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
3	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO:</b> Produto Certificado conforme <b>ABNT NBR 13962:2006</b>. Cadeira Giratória Operacional com S.R.E Lâmina – (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar Diretor, fabricada de acordo com a norma <b>ABNT NBR 13962:2006</b>. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular 20x30 mm com 1,5 mm de espessura da parede, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo MIG, evitando quebras e jogos. Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo MIG, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica</p>

	<p>injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E com pacote duplo de lâminas reguladoras, de estrutura monobloco com chapas laterais em aço com 3 mm de espessura, assento fixo e com inclinação fixa entre -2° à -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm. Chapa de espera para fixação do suporte do encosto fabricado em chapa de aço com 4,25mm de espessura. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manipululo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca injetada em poliacetal, no lado direito do mecanismo, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup>, com 60 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas</p>
--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Isso permite o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.

Características do tecido:

- Composição: 100% Poliéster;
  - Desenho/ ligamento: Crepe;
  - Peso mínimo: 270 g/m²;
  - Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;
  - Solidez da cor à fricção: classe 5;
  - Solidez da cor à luz: classe 5;
  - Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON".
- Fixação do assento aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. Apoia Braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em PA 6.0 natural, medindo 30 x 50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço

		<p>injetado em poliuretano integral skin, chapa de aço do “L” do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta lisosemi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do Fabricante.</p> <p><b><u>Dimensões da Cadeira:</u></b> Largura total da Cadeira: 660mm; Altura Total da Cadeira: 870/1055 mm; Altura do Encosto: 450 mm; Largura do Encosto: 445 mm; Profundidade do Assento: 460 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p><b><u>Tecido:</u></b> » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
4	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO:</b> -Produto Certificado conforme <b>ABNT NBR 13962:2006</b>. Cadeira Giratória Operacional com Sincron, regulagem de profundidade do assento, apóia braços reguláveis e espaldar Diretor, fabricada de acordo com a norma <b>ABNT NBR 13962:2006</b>. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha injetada em nylon de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o giro.</p>

	<p>tando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico do tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em polipropileno copolímero, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo relax Sincron com assento com regulagem de profundidade e com inclinação regulável entre -2° e -5° e furos com distância entre centros de 160 x 200 mm, possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvada a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, sistema de regulagem de altura automática por meio de catraca com 7 posições totalizando 70 mm de curso, sem presença de manípulo. A fixação do encosto na mola é feita com parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Inclinação do encosto e assento com 4 estágios de regulagem e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou sistema de relax livre com livre flutuação mediante acionamento de uma única alavanca no lado esquerdo do mecanismo. Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com</p>
--	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

	<p>70 mm de espessura média e densidade de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento a chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 04 (quatro), parafusos máquina Philips, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Permitindo o acesso a mecanismos e componentes internos, para futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Características do tecido:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Composição: 100% Poliéster;</li><li>- Desenho/ ligamento: Crepe;</li><li>- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;</li><li>- Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;</li><li>- Solidez da cor à fricção: classe 5;</li><li>- Solidez da cor à luz: classe 5;</li><li>- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON";</li></ul> <p>A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>na chapa de regulagem na bitola M8 passo 1,25 mm. Apoio do braço e corpo dos braços injetados em polipropileno copolímero de alta resistência com regulagem de altura e distância lateral dos braços. Estrutura de suporte do braço injetada em poliamida com 35 % de reforço de fibra de vidro, possui 8 posições de regulagem de altura totalizando 90 mm de curso, acionado através de botão lateral injetado em Poliamida com função porta bolsa/sacola, suportando um peso de até 20kg. Encaixe de fixação do braço no assento integrado a estrutura permitindo ajuste horizontal por manípulo injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada, totalizando 60 mm de regulagem entre braços. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta lisosemi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do Fabricante</p> <p><b>Dimensões da Cadeira:</b> Largura total da Cadeira: 700 mm; Altura Total da Cadeira: 870-1060 mm; Altura do Encosto: 450 mm; Largura do Encosto: 445 mm; Profundidade do Assento: 465 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>- <b>Tecido:</b> » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
5	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO:</b> Produto Certificado conforme <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Cadeira Giratória Operacional com S.R.E. (Sistema Reclinador do Encosto), apoia braços reguláveis e espaldar executivo, fabricada de acordo com a norma <b>ABNT NBR 13962:2006</b>. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha de 05 hastes fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 tubular retangular</p>

	<p>20x30 mm, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feita diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Na ponta das hastes encontram-se pinos redondos fabricados em aço SAE 1213 com 10 mm de diâmetro cravados e soldados na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, por solda do tipo MIG, evitando quebras e jogos. Cone central fabricado em tubo redondo de aço SAE 1012 com parede 2,25 mm e diâmetro 57,15 mm fixado nas hastes por meio de solda do tipo MIG, onde se fixa o pistão a gás, coberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna e para acabamento das hastes da aranha. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico do tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual, do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E, de estrutura monobloco, com assento fixo e com inclinação fixa entre -2° a -5° e furos com distância entre centros de 125mm x 125mm e 160mm x 200mm. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com regulagem de altura automática com no mínimo onze posições, uma extra,</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------



	<p>(12ª) para o desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipulador. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca no lado direito do mecanismo injetada em Poliacetal, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. A alavanca de regulação de inclinação do encosto possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulação fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra, onde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas, arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Assento, em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado anatomicamente a quente, com curvatura na sua parte frontal para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup>, com 50 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de 08 no mínimo, parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapado assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Para permitir o acesso a mecanismos e componentes internos em futuras manutenções. Assento e encosto isento de</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.

**Características do tecido:**

- Composição: 100% Poliéster;
- Desenho/ ligamento: Crepe;
- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;
- Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;
- Solidez da cor à fricção: classe 5;
- Solidez da cor à luz: classe 5;
- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON".

Fixação do assento e do encosto aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. Apoia Braços composto de polipropileno copolímero injetado texturizado, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão e trava oval injetados em PA 6.0 natural, medindo 30x50 mm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço injetado em polipropileno copolímero texturizado medindo 246mm x 70mm x 3mm, chapa de aço do "L" do braço medindo 50,5 mm x 6,35 mm de espessura. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos com o uso de chave. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta lisosemi-brilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do fabricante.

**Dimensões da Cadeira:** Largura total da Cadeira: 610 mm; Altura Total da Cadeira: 860/1055mm; Altura do Encosto: 360mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 435mm; Largura do Assento: 465mm.

		<p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p>- <b>Tecido:</b> » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
6	UNID	<p><b>CADEIRA GIRATORIA EXECUTIVA COM BRAÇO:</b> Produto Certificado conforme <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Cadeira Giratória Operacional com S.R.E. (Sistema Reclinador do Encosto), regulagem de profundidade do assento, apóia braços reguláveis e espaldar executivo, fabricada de acordo com a norma ABNT NBR 13962:2006. Base giratória montada por encaixe cônico, com aranha injetada em nylon de 05 hastes, apoiadas sobre rodízios de nylon de duplo giro, com capa, com semiesfera plástica injetada junto da estrutura, que facilita o giro, indicado para carpetes, tapetes e similares, com sistema de travamento de eixo de giro das rodas por mola helicoidal e pino de nylon injetado, dificultando o deslocamento involuntário da cadeira quando da não presença do usuário sentado, sendo seu destravamento automático quando o usuário pressiona o assento da cadeira. Eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 8 mm de diâmetro. A montagem dos rodízios na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetado em Poliacetal e recalibrada na montagem, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, DIN 4550 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. O sistema de montagem entre coluna, base e mecanismo é por encaixe cônico to tipo Morse. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás, para regulagem e amortecimento de impactos ao sentar, através de alavanca individual,</p>

	<p>do lado direito do mecanismo injetado em Poliacetal, na cor preta de forma anatômica. Mecanismo do tipo S.R.E, de estrutura monobloco, com assento fixo e com inclinação fixa entre <math>-2^\circ</math> e <math>-5^\circ</math> e furos com distância entre centros de 125mm x 125mm e 160mm x 200 mm. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado. Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com regulagem de altura automática com no mínimo onze posições, uma extra, (12ª) para o desarme, sistema tipo catraca, totalizando 80 mm de curso, sem presença de manipululo. Inclinação do encosto com <math>20^\circ</math> de curso semi-circular mediante acionamento de uma única alavanca no lado direito do mecanismo injetada em Poliacetal, de forma anatômica, podendo-se assim obter infinitas posições. A alavanca de regulagem de inclinação do encosto possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde a mesma irá frear o mecanismo na posição desejada, proveniente da ação de um conjunto de multilâminas arruelas e mola de compressão. Possui molas de torção com enrolamento horário e anti-horário, para o retorno automático do encosto. Molas para o retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com 70 mm de espessura média e densidade de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> montada sem uso de cola. Travessa de reforço e fixação dos braços em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura. Revestimento do assento fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento a chapa de reforço metálico é feita com parafuso máquina Philips na bitola <math>\frac{1}{4}</math>"x 20 fpp. Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui dupla curvatura permitindo aco-</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

modação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup>, com 40 mm de espessura média, porca de garras encravadas e rebitadas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central, montada por encaixe em presilha injetada em Poliamida 6.6 com reforço de 35% de fibra de vidro na parte superior do encosto e por parafusos Phillips na parte inferior. Permitindo o acesso a mecanismos e componentes internos em futuras manutenções. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Revestimento do assento e do encosto a escolha no catálogo do fabricante fixada com grampos com acabamento zincado ao assento e encosto de madeira.

**Características do tecido:**

- Composição: 100% Poliéster;
- Desenho/ ligamento: Crepe;
- Peso mínimo: 270 g/m<sup>2</sup>;
- Resistência à abrasão: Pilling0 (zero) Padrão 5;
- Solidez da cor à fricção: classe 5;
- Solidez da cor à luz: classe 5;
- Tratamentos: proteção com produto impermeabilizante "SCOTCHGARD" ou "TEFLON".

Fixação do encosto aos componentes metálicos da poltrona é executado por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica dentada no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira, com travamento frontal, ambos os lados, evitando que se soltem. A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem na bitola M8 passo 1,25 mm. Apoio do braço e corpo dos braços injetados em polipropileno copolímero de alta resistência com regulagem de altura e distância lateral dos braços. Estrutura de suporte do braço injetada em poliamida com 35 % de reforço de fibra de vidro, possui 8 posições de regulagem de altura totalizando 90 mm de curso, acionado através de botão lateral injetado em Poliamida com função porta bolsa/sacola, suportando um peso de até 20kg. Encaixe de fixação do braço no assento integrado a estrutura permitindo ajuste horizontal por manipulador injetado em poliamida de fácil manuseio com 30 mm de curso cada, totalizando 60 mm de

		<p>regulagem entre braços. Os componentes metálicos pintados da poltrona possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito etapas, sem uso de produtos clorados para desengraxe, posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, para melhor proteção contra corrosão e proporcionar melhor ancoragem do processo de pintura. Pintura em pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, na cor preta liso semibrilho, com camada média de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200°C. Base e seus acabamentos na cor preta. Revestimentos em tecidos na cor do Fabricante.</p> <p><b>Dimensões da Cadeira:</b> Largura total da Cadeira: 700 mm; Altura Total da Cadeira: 835/1025 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 460 mm; Largura do Assento: 480 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto em cinco dias, certificado de conformidade concedida de acordo com a ABNT NBR 13962:2006 emitido por Empresa Certificadora acreditada ao INMETRO, relatório de ensaio em conformidade com as Normas da NBR-13962/2006, fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e Laudo Técnico NR 17 referente a ergonomia do produto.</p> <p><b>Tecido:</b> » Laudo técnico que comprove as características especificadas para o tecido, conforme solicitação do descritivo técnico.</p>
7	UNID	<p><b>Cadeira Multiuso:</b> Cadeira certificada conforme <b>Norma ABNT NBR 13962:2006</b> - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p><b>OBS.1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. <b>OBS.2:</b> Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12</p>

		<p>mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas, juntas, soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-3); Profundidade do assento: 432 mm (+/-3); Largura do encosto: 431 mm (+/-2); Altura do encosto: 251 mm (+/-2).</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra da cadeira, em cinco dias, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio. Relatório de névoa salina compreendendo as seguintes metodologias: <b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. <b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento. <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas.</p>
8	UNID	<p><b>LONGARINA EXECUTIVA 03 LUGARES SEM BRAÇOS:</b> Assento em madeira compensada multilaminada, moldada anatomicamente, com espessura mínima de 10,5mm / 7 lâminas. Espuma de poliuretano flexível de alta resiliência, com densidade entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm. <b>Medidas do assento:</b> Largura de 470 mm e profundidade de 430 mm.</p>

		<p><b>Encosto</b> com espuma em poliuretano flexível de alta resiliência com densidade entre 50 e 55 kg/m<sup>3</sup> e moldada anatomicamente com espessura mínima de 40 mm e saliência para apoio lombar para exercer pressão positiva na lombar com contato permanente independentemente da posição do usuário em relação à superfície de trabalho.</p> <p><b>Medidas:</b> Largura de 400 mm e altura de 365 mm. Estofados com revestimento em tecido 100% poliéster. Estrutura confeccionada por meio de aço carbono 1006/1008, com perfis em tubo elíptico de 20x45 mm com parede de 1,50 mm de espessura (chapa 16) calandrado, tubo oblongo 40mm x 77mm com parede de 1,50mm de espessura (chapa 16), tubo retangular 40mm x 60mm com parede de 2mm. Para Fixação do Assento presa ao eixo horizontal chapa 12 (2,65mm). Estrutura soldada por processo mig eletrodeposição deixando-a tipo monocoque. Acabamento dos pés com ponteira modelo (D'zainer) Ref. PONTEIRA SUPORTE 19 X 45 X 11. Para fixar o assento à estrutura, parafuso com rosca de métrica c/ cabeça sextavada. Estrutura com tratamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. Para fixação do assento presa ao eixo horizontal chapa 12 (2,65mm). Estrutura soldada por processo mig eletrodeposição deixando-a tipo monocoque. Para ligação do encosto com o assento tubo 16 x 30 mm oblongo em chapa 1,90 mm aço carbono, com reforço interno em ferro chato de 1"x ¼" dobrados a frio, em curvadeira CNC. Para fixar o assento à estrutura parafuso com rosca de ¼" x ½" cabeça sextavada. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, garantindo o processo de resistência à névoa salina de 300 horas, podendo ser comprovada por mobiliário que passe pelo mesmo sistema de tratamento.</p> <p><b>DIMENSÕES MÍNIMAS:</b> Largura - 1500 mm; Altura - 930 mm; Profundidade - 550 mm.</p>
9	UNID	<p><b>LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO 02 LUGARES:</b> Produto Certificado de acordo com a <b>ABNT NBR 16031:2012</b> - Longarina Auditório com encosto médio com capa plástica, composta por: Assento, em compensado multi-laminado, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup>, com 50 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de 08 no mínimo, com travamento</p>



		<p>duplo, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta. Encosto, em compensado multilaminado, moldado a quente, curvatura no encosto de forma anatômica, permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m<sup>3</sup>, com 40 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Lâmina para junção do encosto e assento, em aço carbono 1010 / 1020. Estrutura confeccionada em aço carbono, de secção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50mm e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm e para fixação do assento encontra-se 2 (duas) peças dobradas que se unem por meio de parafusos ao abraçar. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação. Sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8". A estrutura da longarina deve ser desmontável unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Pintura das estruturas na cor: cinza / preta. Revestimentos assento e encosto na cor Azul Royal / Preto</p> <p><b>DIMENSÕES MÍNIMAS:</b> Altura – 460 mm; Largura – 1075 mm; Profundidade – 480 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 420 mm; Largura do Assento: 460 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto, em cinco dias, Certificado de acordo com a <b>ABNT NBR 16031:2012</b>.</p>
10	UNID	<p><b>LONGARINA AUDITÓRIO COM ENCOSTO MÉDIO - 04 LUGARES:</b> Produto Certificado de acordo com a <b>ABNT NBR 16031:2012</b> - Longarina Auditório com encosto médio com capa plástica, composta por: Assento, em compensado multi-</p>

laminado, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, densidade controlada de 50 Kg/m<sup>3</sup>, com 50 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de 08 no mínimo, com travamento duplo, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta. Encosto, em compensado multilaminado, moldado a quente, curvatura no encosto de forma anatômica, permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m<sup>3</sup>, com 40 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante. Assento e encosto isento de perfil em PVC. Lâmina para junção do encosto e assento, em aço carbono 1010 / 1020. Estrutura confeccionada em aço carbono, de secção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50mm e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm e para fixação do assento encontra-se 2 (duas) peças dobradas que se unem por meio de parafusos ao abraçar. Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação. Sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8". A estrutura da longarina deve ser desmontável, unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Pintura das estruturas na cor: cinza / preta. Revestimentos do assento e do encosto na cor Azul Royal / Preto

**DIMENSÕES MÍNIMAS:** Altura – 460 mm; Largura – 2180 mm; Profundidade – 480 mm; Altura do Encosto: 370 mm; Largura do Encosto: 435 mm; Profundidade do Assento: 420 mm; Largura do Assento: 460 mm.

- A licitante vencedora deverá apresentar juntamente com amostra do produto, em cinco dias, Certificado de acordo

com a **ABNT NBR 16031:2012.**

### Lote 03

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
1	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m - CJA01</b> - Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma <b>ABNT NBR 14006:2008</b> - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garras com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto), montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Creche/mob/CJA01_FDE_31_07_17.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Creche/mob/CJA01_FDE_31_07_17.pdf</a></p>
2	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m - CJA03:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma <b>ABNT NBR 14006:2008</b> - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</p> <p>Mesa individual com tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garras com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm (ver detalhamento no projeto), montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link:</p>

		<a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA03_FDE_31_07_17.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA03_FDE_31_07_17.pdf</a> - A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra do conjunto, em cinco dias, toda documentação técnica exigida no catálogo técnico do produto.
3	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m (tampo injetado) – CJA04B:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma <b>ABNT NBR 14006:2008</b> - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA04B_FDE_28_09_16.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA04B_FDE_28_09_16.pdf</a>
4	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m (tampo injetado) – CJA05B:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma <b>ABNT NBR 14006:2008</b> - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA05B_FDE_28_09_16.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnicos/Catalogos/Mobiliario/CJA05B_FDE_28_09_16.pdf</a>
5	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO - CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m (tampo injetado) – CJA06B:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira, certificado pelo INMETRO com o selo Ativo e em conformidade com a norma <b>ABNT NBR 14006:2008</b> - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação

		<p>de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado.</p> <p>Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/CJA06B_FDE_28_09_16.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/CJA06B_FDE_28_09_16.pdf</a></p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra do conjunto, em cinco dias, toda documentação técnica exigida no catálogo técnico do produto.</p>
6	UNID	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:</b> Mesa individual com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> - Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas – <u>mesa</u>: 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas, <u>painel</u>: de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". <u>Estrutura</u>: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm). Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm). Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm oblongular. Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas</p>

metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. **ACABAMENTO E SEGURANÇA:** Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura da mesa: 760mm / ± 5mm; Altura do Acento: 460mm / ±10mm.

Cadeira individual empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme **Norma ABNT NBR 13962:2006**.

**Descrição:** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Obs.1:** O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. **Obs.2:** Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

		<p><b>Obs.3:</b> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p> <p><b>ACABAMENTO:</b> Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda e rebarbas, esmiralhadas juntas, soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros</p> <p><b>Dimensões:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10)</li> <li>- Largura do assento: 484 mm (+/-3)</li> <li>- Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)</li> <li>- Largura do encosto: 431 mm (+/-2)</li> <li>- Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</li> </ul> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar acompanhado da amostra do conjunto, em cinco dias, Relatório de ensaio referente a <b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina. <b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes - Avaliação da degradação de revestimento - Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência</p> <p>- Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento (MESA). Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio (CADEIRA).</p>
7	UNID	<p><b>CONJUNTO COLETIVO – Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m – CJC01:</b> Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. <b>Mesa</b> com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências) e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão – BP na cor branca, montado sobre estrutura tubular de aço. <b>Cadeira</b> empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link:</p> <p><a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico</a></p>



		<a href="s/Catalogos/Creche/mob/CJC01_31_07_17.pdf">s/Catalogos/Creche/mob/CJC01_31_07_17.pdf</a>
8	UNID	<p><b>CONJUNTO PARA BIBLIOTECA COMPOSTO DE 01 (uma) MESA SEXTAVADA e 06 (seis) CADEIRAS:</b></p> <p><b>Mesa para biblioteca</b> e interação didática com tampo em placa de fibra de madeira de média densidade, de 18 mm de espessura, com face inferior de baixa pressão e superior em alta pressão, com estrutura em aço carbono e acabamento com ponteiras em polipropileno. Tampo confeccionado em placa de fibra de madeira de média densidade, de 18 mm de espessura, com face inferior de baixa pressão e superior de alta pressão, construído por seis ângulos de 120° ligados por linhas retas e seis raios 40 mm circunscrito num círculo de 1200 mm, sendo que a soma dos ângulos internos soma 720°, e acabamento em todo seu contorno com bordos em perfil termoplástico plano e colado por sistema “HOT MELT”, com espessura mínima de 2,5 mm. Estrutura monocoque em aço carbono, com desenho de seis ângulos de 120° internos, construída por tubo de 38,1 mm de diâmetro na vertical e tubo 22,22 mm na vertical e horizontal em peça única em “U” invertida, unidas por processo de fusão a arco elétrico que utiliza um arame eletrodo consumível continuamente alimentando a poça de fusão e um gás inerte para proteção da região de soldagem, acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com revestimento epóxi, em que as partículas de pó aderidas se fundem formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. A estrutura não poder ter respingos de solda e arestas cortantes e para fechamento das aberturas com ponteiras em polipropileno.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura total: 760 mm (+/-5); Largura: 1200 mm (+/-5); Profundidade: 1050 mm (+/-5).</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA, comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul> </li> </ul> <p><b>CADEIRAS:</b> Cadeira Certificada Conforme Norma <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em</p>



		<p>polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p><b>Obs.1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p><b>Obs.2:</b> Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p><b>Obs.3:</b> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas, juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros.</p> <p><b>Dimensões:</b> Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-3); Profundidade do assento: 432 mm (+/-3); Largura do encosto: 431 mm (+/-2); Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O fabricante deverá apresentar, acompanhado da amostra da cadeira, certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a <b>ABNT NBR 13962:2006</b> - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio.</p>
9	UNID	<p><b>MESA ACESSÍVEL – MA02:</b> Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP ou MDF 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm, acabamento texturizado,</p>

		na cor CINZA (ver referências), na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm montado sobre estrutura tubular de aço. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MA02_FDE_31_07_17.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MA02_FDE_31_07_17.pdf</a>
10	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO INFANTIL – Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m – MBR02:</b> Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MBR02_31_07_17.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MBR02_31_07_17.pdf</a>
11	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO – Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m – MBR03:</b> Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Seguir rigorosamente o descritivo e projeto construtivo, que faz parte desse anexo como se tivesse sido transcrito e que se encontra no link: <a href="https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MBR03_31_07_17.pdf">https://produtostecnicos.fde.sp.gov.br/Pages/CatalogosTecnico/s/Catalogos/Mobiliario/MBR03_31_07_17.pdf</a>
12	UNID	<b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 4:</b> Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com <b>ABNT 14006:2008</b> atendendo aos requisitos da Portaria 105 do Inmetro. <b>DIMENSÕES:</b> Mesa/Tampo: Largura: 677 mm (+/-3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 640 mm (+/-10); Cadeira Altura do assento até o chão: 380 mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 392 (+/-5mm). Encosto: Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm). <b>DESCRITIVO:</b> Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo

confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (chapa16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x 20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura.

Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatômicamente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor vermelho (referência PANTONE (\*)186 C); acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15 mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8" (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e

		<p>brilhante na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiros e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. <b>DOCUMENTAÇÃO:</b> Cada unidade deve ser acompanhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e fornecedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência dimensional, em etiqueta vinílica ou poliéster, fixada por adesivo ou sistema superior. Todas as unidades devem conter selo de garantia do fabricante, que deverá ser aplicado sob o assento da cadeira. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acreditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o assento. Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina, <b>conforme NBR 14006/2008</b>. Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p><b>GARANTIA:</b> Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p>
13	UNID	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 5:</b> Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira. Produto certificado de acordo com <b>ABNT 14006:2008</b> atendendo aos requisitos da Portaria 105 do Inmetro.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Mesa/Tampo: Largura: 677 mm (+/-3mm); Profundidade: 462 mm (+/-3mm); Altura: 35 mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 710 mm (+/-10). Cadeira: Altura do assento até o chão: 430 mm (+/-10); Assento: Largura 400mm (+/-2mm); Profundidade: 392 (+/-5mm); Encosto: Largura 397mm (+/-2mm); Altura: 215 mm (+/-3mm); <b>DESCRITIVO:</b> Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe com 17,50 mm (+/-1mm), com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície</p>

de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306 mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x20mm com 1,50 mm de espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura.

Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatômica-mente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Verde (referência PANTONE (\*) 3415 C), acabamento liso e brilhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por intermédio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da estrutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. **DOCUMENTAÇÃO:** Cada unidade deve ser acompanhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e fornecedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência

		<p>dimensional, em etiqueta vinílica ou poliéster, fixada por adesivo ou sistema superior. Todas as unidades devem conter selo de garantia do fabricante, que deverá ser aplicado sob o assento da cadeira. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acreditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o assento. Todas as partes constituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de nevoa salina (conforme NBR 14006/2008). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p><b>GARANTIA:</b> Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p>
14	UNID	<p><b>CONJUNTO DE CARTEIRA E CADEIRA ESCOLAR - CLASSE DIMENSIONAL 6:</b> Conjunto composto por (1) uma mesa e (1) uma cadeira Produto certificado de acordo com <b>ABNT 14006:2008</b> atendendo aos requisitos da Portaria nº 105 do Inmetro.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Mesa/Tampo: Largura 677mm (+/-3mm); Profundidade 462mm (+/-3mm); Altura 35mm (+/-2mm); Altura tampo até o chão: 760mm (+/-10). Cadeira Altura do assento até o chão: 450mm (+/-10); Assento Largura: 400mm (+/-2mm); Profundidade: 430mm (+/-5mm); Encosto Largura: 397mm (+/-2mm); Altura: 215mm (+/-3mm). <b>DESCRITIVO:</b> Mesa individual com estrutura tubular em aço e tampo em ABS. Tampo confeccionado por processo de injeção de alta pressão, em resina composta de Acrilonitrila-Butadieno-Estireno (material termoplástico de engenharia) com superfície superior texturizada e bordos lisos e polidos e na face inferior com buchas para encaixe na estrutura com 17,50 mm (+/-1mm); com acabamento na cor cinza claro. Porta lápis nas laterais direita e esquerda em perpendicular ao usuário com formato oblongo posicionado nas arestas com 345 mm de comprimento, abaixo do nível da superfície de utilização sem prejudicar a área de trabalho. Cantos com raio de 30 mm e bordos com raio de 20mm. Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, com 503mm x 306mm (+/-4mm), com acabamento na cor cinza. Estrutura tubular em aço SAE 1010/1020, laminado a frio, seção retangular com dimensões de 20mm x 40mm x 1,5mm (ch.16), nas colunas e travessa inferior, tubo em aço carbono oblongo 29mm x 58mm para travessa porta livros e requadro superior em tubo retangular 40mm x 20mm com 1,50mm de</p>

espessura. Fixação do tampo é através do encaixe das buchas que se alojam na estrutura e são parafusadas por meio de parafusos próprio para plásticos. Acabamento através de pintura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/Poliéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos através de ponteiras em polipropileno copolímero na cor cinza e tonalidade próxima à da estrutura. Cadeira individual para aluno com estrutura tubular de aço e assento e encosto em polipropileno injetado. Assento e encosto em polipropileno 100% isento de cargas, moldados anatômica-mente, com espessura mínima de 4mm, pigmentado na cor Azul (referência PANTONE (\*) 287 C), acabamento liso e bri-lhante, isento de rebarbas ou falhas de injeção com raios que envolvam o tubo. O polímero deve ser virgem e os pigmentos isentos de metais pesados (conforme NBR NM 300), com raio de 35mm na borda frontal e raio de 15mm nas laterais. Fixação dos componentes (assento / encosto) deve ser feita por inter- médio de quatro rebites de repuxo em alumínio nas dimensões de 4,8mm de diâmetro e 19 mm de comprimento para cada componente, fixado nas laterais da cadeira para que o usuário não tenha contato ao sentar-se. Estrutura tubular com costura, aço carbono 1010/1020 com diâmetro 7/8” (22,22mm) e 1,5mm (ch.16) de espessura de paredes. Acabamento através de pin- tura eletrostática aplicada na forma de pó polimérico híbrido (epóxi/políéster), sobre a superfície metálica pré-tratada por fosfatização orgânica, com acabamento liso e brilhante na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. Espessura mínima de 40 microns. Fechamento dos topos com ponteiras e sapatas injetadas em Polipropileno copolímero na cor e tonalidade da es- trutura cinza, do tipo de encaixe interno e pino expansor, para fixação. **DOCUMENTAÇÃO:** Cada unidade deve ser acompa- nhada de manual de uso e conservação, com instruções de limpeza e cuidados além da identificação do fabricante e forne- cedor. Cada unidade deverá apresentar, na face traseira do encosto, identificação de classe e cor de referência dimensio- nal. Cada lote a ser entregue deverá ser acompanhado de cópia do certificado de conformidade emitido por OCP com acre- ditação do INMETRO (atendendo Portaria nº105 do Inmetro). Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o assento. Todas as partes cons- tituintes metálicas devem ser unidas por processo de soldagem MIG ou superior, constituindo uma estrutura única. Todos os componentes metálicos devem receber tratamento fosfatizante (ou superior), de forma a suportar até 300 horas em câmara de

		<p>nevoa salina, conforme <b>NBR 14006/2008</b>. Cada unidade deve conter selo de conformidade emitido pelo INMETRO, a ser afixado sob o tampo.</p> <p><b>GARANTIA:</b> Deve ser de 24 meses contados da data de entrega do produto.</p> <p><b>OBSERVAÇÃO:</b> A empresa declarada vencedora do certame, deverá apresentar amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis. As amostras (mesa e cadeira), deverão ser acompanhadas do original ou cópia autenticada do certificado de conformidade com a <b>NBR 14006/2008</b>, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. As amostras deverão conter os selos de conformidade com a marca INMETRO. O fornecedor deverá apresentar ainda declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação.</p>
15	UNID	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA ESTOFADA:</b> Composta por estrutura metálica com pés em “SKY”, executados em perfil tubular retangular com secção 30mm x 50mm e 1,5 mm de espessura, dotados nas suas terminações, de ponteiros em polipropileno que apresentam área para apoio dos pés de forma a proteger a estrutura contra desgastes do revestimento, sendo que um dos montantes serve ao apoio do sistema de rebatimento vertical e deslizamento horizontal da prancha de trabalho. Travessa de reforço e apoio do assento constituído por tubo retangular secção 30mm x 50mm e paredes com 1,5 mm de espessura, soldada aos montantes em todo seu perímetro. Suporte duplo para fixação de assento e encosto executado em perfil tubular de secção redonda com 1” (uma polegada) de diâmetro e 1,5mm de espessura de paredes. Porta objetos em forma de gondola, composto por quadro externo tubular de 16mm de diâmetro e gradil com cinco hastes maciças de 6,35mm, posicionado sob o assento e fixado a uma travessa tubular de secção 30mm x 50mm, posicionada rente ao piso. Proteção contra corrosão oferecida por sistema ecologicamente amigável de fosfatização orgânica, sem ocorrência de névoa ou descartes poluentes. Acabamento das superfícies metálicas através de eletrodeposição de pigmentos de resina híbrida (epóxi/Poliéster) na cor cinza RAL 7040 e posterior polimerização em estufa a 220°C, garantindo resistência F0/E0 contra corrosão, conforme <b>ABNT 14006/2008</b>, comprovada por relatório de ensaio em câmara de névoa salina com duração de 240 horas. Assento e encosto estofados em poliuretano D 60 revestido com tecido 100% Polipropileno, textura Panamá na cor azul (Referência Gaudi 779 Azul), desenho ergonômico, base estrutural em madeira compensado de 14 mm, fixação por meio de porcas em aço</p>



		<p>fixadas internamente e parafusos com rosca “máquina” e cabeça sextavada, com acabamento em todo perímetro em perfil cinza claro. Superfície de trabalho confeccionada em MDF com acabamento em cinza Platina com dimensões de 450mm x 320mm x 580mm e espessura de 18mm, cantos e bordos arredondados e protegidos por perfil em PVC semirrígido na cor cinza platina. Mecanismo composto por secções de tubos metálicos bitola 1 ¼”, 7/8” (Cromado), ferro chato e buchas em polipropileno que agregam as funções de rebatimento e deslizamento para facilitar o acesso do usuário e o máximo em comodidade, possibilitando ajuste horizontal, respeitando o biótipo do usuário e os preceitos básicos de ergonomia e conforto.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura do acento: 450mm (+/-10mm); Dimensões do acento: 440mm X 400mm (+/-5mm); Superfície útil do encosto: 410mm X 360mm (+/-5mm); Largura total: 550mm (+/-10mm); Altura da Prancha: 755mm (+/-10mm); Profundidade total: 730 mm à 900 mm.</p> <p>- A licitante vencedora deverá apresentar Relatório de ensaio de névoa salina de acordo com as metodologias:</p> <p><b>NBR 8094:1983</b> – Material Metálico Revestido e Não Revestido Corrosão por Exposição à Névoa Salina <b>NBR 5841:2015</b> - Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas</p> <p><b>NBR ISO 4628:2015</b> - Tintas e vernizes — Avaliação da degradação de revestimento — Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças uniformes na aparência - Parte 3: Avaliação do grau de enferrujamento.</p> <p><b>NBR 8095:2015</b> - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio.</p> <p><b>NBR 10443:2008</b> - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio.</p>
16	UNID	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA MULTIUSO:</b> Cadeira Universitária individual com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.</p> <p><b>Obs.1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua</p>

própria logomarca. **Obs.2:** Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (\*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

**Obs.3:** Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (\*\*) 7040. O Braço que suporta a prancheta é separado da estrutura, para que no transporte as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas na hora do transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo “J” sob a prancheta em tubos 7/8” dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em “L” saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo ao usuário sentar-se. Sob o assento encontra-se tubos de 1” para receber o braço, na hora da montagem. Prancheta confeccionada em MDF de, no mínimo 18mm, com face superior revestido em laminado melaminico de alta pressão e inferior em baixa pressão, com acabamento em todo contorno em fita de borda de no mínimo 2,5mm e com raio de no mínimo 2,5mm, usinada em formato orgânico com 120° acompanhando a escrita do corpo. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas, juntas, soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

**DIMENSÕES:** Altura do Assento ao chão: 460mm (+/-10); Largura do assento: 484mm (+/-3); Profundidade do assento: 432mm (+/-3); Largura do encosto: 431mm (+/-2); Altura do encosto: 251mm (+/-2). Prancheta: 590mm (C) x 300mm (L) x 330mm (P).

- A licitante vencedora deverá apresentar Certificado FSC devendo apresentar documento de comprovação da Certificação do fabricante.

**Lote 04**

ITEM	UNID	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
1	UNID	<p><b>ARMÁRIO ALTO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13961:2010</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (Médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão), com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. <b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. <b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a <b>Norma ABNT NBR 13961:2010</b> referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis. <b>Prateleiras:</b> Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack. <b>Rodapé:</b> Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm.</p> <p>Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar</p>

os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na **NBR 8094**, com grau de corrosão determinado conforme a **ISO 4628-3**, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme **NBR 14006:2008**. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no **item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010**.

**DIMENSÕES:** Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da

		<p>Lei Federal nº 5194.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
2	UNID	<p><b>ARMÁRIO BAIXO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13961:2010</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Armário Baixo</b> com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento.</p> <p><b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. <b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a</p>

**Norma ABNT NBR 13961:2010** referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.

**Prateleira:** Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.

**Rodapé:** Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na **NBR 8094**, com grau de corrosão determinado conforme a **ISO 4628-3**, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme **NBR 14006:2008**. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais

		<p>pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no <b>item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010</b>.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p><b>A licitante vencedora deverá apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</li> <li>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</li> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
3	UNID	<p><b>ARMÁRIO EXTRA ALTO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13961:2010</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Armário Extra Alto</b> com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco</p>

garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento.

**Corpo:** Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.

**Portas:** Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a **Norma ABNT NBR 13961:2010**, referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.

**Prateleiras:** Quatro prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 3 (três) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.

**Rodapé:** Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos,



garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na **NBR 8094**, com grau de corrosão determinado conforme a **ISO 4628-3**, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme **NBR 14006:2008**. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no **item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010**.

**DIMENSÕES:** Altura: 2010mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.

- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de

		Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
4	UNID	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13961:2010</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Gaveteiro volante</b>, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento. Estrutura interna das gavetas em chapas de aço. <b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. <b>Gavetas:</b> 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com correções telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 (duas) chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez. <b>Rodízios:</b> Para fácil movimentação do móvel, rodízios duplos com diâmetro de 50mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para</p>

bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas, sendo expostas a uma atmosfera especificada na **NBR 8094**, com grau de corrosão determinado conforme a **ISO 4628-3**, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme **NBR 14006:2008**. As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme **item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010**.

**DIMENSÕES:** Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.
- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da

		<p>ABNT.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
5	UNID	<p><b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa Estação de Trabalho 90°</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90mm de espessura dobrada em formato de “U” e com</p>

abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o **item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o **item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no **item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas

sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.

- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

- **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emisso-

		soras.
6	UNID	<p><b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa Estação de Trabalho 90°</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, com acabamentos arredondados e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90mm de espessura dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o <b>item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de</p>

pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o **item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no **item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1600mm (+/-3mm); Profundidade: 1600mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.
- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.
- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto



		<p>tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</p> <p>- <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>
7	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL COM GAVETEIRO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa reta individual</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma;</p>

	<p>travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,00mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com o <b>item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o <b>item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no <b>item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300</p>
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>horas. Gaveteiro com duas gavetas confeccionadas em MDP de 18mm com 2 faces do mesmo acabamento e chapas de aço de no mínimo 0,60mm de espessura, com corrediças telescópicas e puxadores embutidos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740mm (+/-10 mm) do chão ao tampo; Largura: 1200mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p> <p><b>A licitante vencedora deverá apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</li> <li>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</li> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
8	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa reta individual</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa</p>

pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm de acordo com o **item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o **item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a

colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no **item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10 mm) do chão ao tampo; Largura: 1200mm (+/-3 mm); Profundidade: 700mm (+/-3 mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.

- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação

		<p>do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</p>
9	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa reta individual</b> confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com</p>

estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o **item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o **item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no **item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 700mm (+/-

		<p>3mm)</p> <p><b>A licitante vencedora deverá apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</li> <li>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</li> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
10	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa reta individual</b> confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono. Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm),</p>



		<p>estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, acabamentos arredondados, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fixação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de “U” e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma. Travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o <b>item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o <b>item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda,</p>
--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no **item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008**. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Largura: 1600mm (+/-3mm); Profundidade: 700mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.
- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.
- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.
- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional

		ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
11	UNID	<p><b>MESA DE REUNIÃO REDONDA:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da <b>Norma 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – <b>Mesa de reunião redonda</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo e coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com coluna em tubo redondo de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono. Cinco bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé, de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o <b>item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o <b>item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008</b>. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de</p>

tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 240 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme **NBR 14006:2008**.

**DIMENSÕES:** Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Diâmetro do tampo: 1100mm (+/-3mm).

**A licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.

- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.

- Certificação de produto para com a **NBR-13961:2010** da ABNT.

- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de

		Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.
12	UNID	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR:</b> Produto certificado de acordo com a <b>NBR 13966:2008</b> - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC – <b>Mesa de reunião coletiva</b>, retangular, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular SAE 1020 de 50mm x 50mm x 1,50 mm. Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30mm x 50mm x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas, através de processo ecológico, sem formação de efluentes e pintura eletrostática em resina híbrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os</p>

		<p>encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b><u>DIMENSÕES MÍNIMAS:</u></b> Largura: 2000mm; Profundidade: 1000mm; Altura: 750mm</p> <p><b>A licitante vencedora deverá apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</li> <li>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</li> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
13	UNID	<p><b>MESA DE REUNIÃO RETANGULAR:</b> Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC - <b>Mesa de reunião retangular</b>, confeccionada em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas chapa de aço carbono estampadas em repuxo e</p>

	<p>coluna formada por tubo redondo. Estrutura confeccionada com colunas em tubos redondos de 101,60mm, parede de 1,90mm em aço carbono, cada coluna possui três bases de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em “V” invertido, pontas arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna que recebe solda por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário. Para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Travessas sob o tampo estampadas em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A) e estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampos componíveis em partes com espessura de 25mm elaborado em madeira prensada de MDP (Medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicadas exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. As soldas pelo sistema MIG com superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base Epóxi-Poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente</p>
--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

		<p>em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura, resistência à névoa salina de 300 horas. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740mm (+/-10mm) do chão ao tampo; Comprimento: 3000 (+/-3mm); Largura: 990mm (+/-3mm).</p> <p><b>A licitante vencedora deverá apresentar:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis.</li> <li>- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17, assinado por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, acompanhado da ART - Anotação de Responsabilidade Técnica, devidamente recolhida (Lei Federal nº 6.496, de 07/12/77) de acordo com a resolução nº 437 CONFEA Portaria 3.751 de 23/11/1990 e artigo 67 da Lei Federal nº 5194.</li> <li>- Certificação de produto para com a <b>NBR-13961:2010</b> da ABNT.</li> <li>- A empresa fabricante deve ser certificada FSC e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.</li> <li>- CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável. Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva. Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.</li> </ul>
14	UNID	<p><b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO PARA 4 USUÁRIOS - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13967:2011 - Produto deve ser fabricado</b></p>



**por madeira controlada do FSC:** Mesa com tampo fabricado em MDF de 25 mm de espessura com 4 (quatro) colunas com inclinação de 74° em relação ao piso em alumínio injetado e travessas de sustentação do tampo em tubo de aço carbono retangular 60x40mm com um shaft central e painel divisor com um nicho.

Tampo fabricado em MDF (Medium Density Fiberboard) com espessura de 25mm com ambas as faces de mesmo acabamento e estas fibras são aglutinadas com resina sintética termofixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas, e acabamento superficial moderna e sofisticado, que reúne qualidade, resistência e durabilidade. No perímetro de todo o tampo o acabamento é feito por meio de fitas de bordas, com espessura de no mínimo 2,5mm de espessura no mesmo acabamento do tampo. No tampo deve ser encontrado buchas cravadas para receber a estrutura. 4 (quatro) colunas confeccionadas em alumínio injetado com formato cônico, com uma nervura estrutural central de composição SAE 305 com teor de Fe mais alto (entre 0,70% e 1,10 %) próprio para peças injetadas com inclinação de 74° em relação ao piso. E na parte superior da coluna injetada encontrasse uma espiga que se encaixa na travessa superior de sustentação do tampo, em que sua fixação é por meio de parafusos métricos. Travessas horizontais, posicionada no meio do tampo em tubo de aço carbono retangular de 60 x 40 mm com espessura de no mínimo 2 mm, cortada e em maquina a laser garantindo ótimo encaixe e precisão na montagem. A travessa de união entre os pés é por meio de tubo 60x40 mm com espessura de no mínimo 1,50 mm, cortada em maquina a laser para melhor acabamento e encaixa dos pés. As travessas centrais que faz a união entre as travessas laterais são por meio de tubo 60x40mm com no mínimo 1,50 mm, que se encaixa em perfil "U" soldada nas travessas laterais de união dos pés, e unidas por meio de parafusos métricos para garantir a estabilidade da mesa sem a utilização de soldas e a estrutura da mesa seja desmontável. Sob o tampo encontrasse uma calha central horizontal confeccionada em chapa de aço carbono com recortes para tomadas de acordo com as normas da ABNT, e entradas para telefonia e internet. A fixação da mesa é por meio de parafusos métricos sextavado interno podendo ser enegrecido de tempera, o material de Aço Liga, formato de Rosca RI. Sapata regulável articulada com rosca niveladora com acabamento polido ou pintado, com superfície de contato ao chão com diâmetro de 35 mm. 2 (dois)

painéis divisor central em MDF/MDP de 18 com mesmo acabamento em ambas as faces e em seu contorno com acabamento em fita de borda de no mínimo 1mm de espessura. Dimensão do painel: 1100 mm de comprimento e 300 mm de altura. No Painel deve ser posicionado um nicho de cada lado das áreas de trabalho fabricado em MDF / MDP de 18 mm com acabamento em ambas as faces de baixa pressão. Dimensões: 600 mm (L) x 150 mm (P) x 200 mm (A). 1 (um) Shaft central confeccionado em chapas 20 (0,90mm), chapa 12 (2,65) e tubo retangular de 60x40mm; o tubo retangular 60x40mm é para apoio do tampo que recebe 4 (quatro) vigas “U” em chapa 12 (2,65mm) para apoio das travessas horizontais sob o tampo, a estrutura é em chapa 20 (0,90mm) com 3 (três) divisões para a separação dos cabos, tampa em chapa 20 (0,90mm) de fácil remoção, o shaft tem que ter no mínimo 350 mm (L). As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “hot melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Todos os componentes metálicos em aço carbono recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica.

**DIMENSÕES:** Largura: 2400 mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-10mm); Altura: 750mm (-10mm).

**A Licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17;
- Certificação de produto para com a NBR-13967:2011 da ABNT.
- A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.
- **CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA** comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos

		<p>os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras. Apresentar catálogo com o produto ofertado com imagem e mesmas características do produto ofertado, juntamente com a proposta.</p>
15	UNID	<p><b>MESA DIRETOR - Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</b>  Mesa diretor, com tampo fabricado em MDF de 25 mm de espessura com 4 (quatro) colunas com inclinação de 74° em relação ao piso em alumínio injetado e travessas de sustentação do tampo em tubo de aço carbono retangular 60x40mm. Tampo fabricado em MDF (Medium Density Fiberboard) com espessura de 25mm com ambas as faces de mesmo acabamento e estas fibras são aglutinadas com resina sintética termo fixa, se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, resultando em uma chapa maciça e muito resistente, com superfícies lisas, e acabamento superficial moderna e sofisticado, que reúne qualidade, resistência e durabilidade. No perímetro de todo o tampo o acabamento é feito por meio de fitas de bordas, com espessura de no mínimo 2,5mm de espessura no mesmo acabamento do tampo. No tampo deve ser encontrado buchas cravadas para receber a estrutura. 4 (quatro) colunas confeccionadas em alumínio injetado com formato cônico, com uma nervura estrutural central de composição SAE 305 com teor de Fe mais alto (entre 0,70% e 1,10 %) próprio para peças injetadas com inclinação de 74° em relação ao piso. E na parte superior da peça injetada encontrasse uma espiga que se encaixa na travessa superior de sustentação do tampo, em que sua fixação é por meio de parafusos métricos. Travessa horizontal, posicionada no meio do tampo em tubo de aço carbono retangular de 60 x 40 mm com espessura de no mínimo 2 mm, cortada e em máquina a laser garantindo</p>

ótimo encaixe e precisão na montagem. A travessa de união entre os pés é por meio de tubo 60x40 mm com espessura de no mínimo 1,50 mm, cortada em maquina a laser para melhor acabamento e encaixa dos pés. As travessas centrais que faz a união entre as travessas laterais são por meio de tubo 60x40mm com no mínimo 1,50 mm, que se encaixa em perfil "U" soldada no centro das travessas laterais de união dos pés, e unidas por meio de parafusos métricos para garantir a estabilidade da mesa sem a utilização de soldas e a estrutura da mesa seja desmontável. A fixação da mesa é por meio de parafusos métricos sextavado interno podendo ser enegrecido de tempera, o material de Aço Liga, formato de Rosca RI. Sapata regulável articulada com rosca niveladora com acabamento polido ou pintado, com superfície de contato ao chão com diâmetro de 35 mm. Sob o tampo encontrasse uma tampa em alumínio injetado com cerdas em nylon para passagem dos cabos; e sob o tampo uma calha na horizontal para receber os cabos elétricos, fabricadas em chapas de aço carbono, com tampa de fácil remoção.As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Todos os componentes metálicos em aço carbono recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição a base de epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica.

**DIMENSÕES:** Largura: 1800 mm (+/-3mm); Profundidade: 750mm (+/-10mm); Altura: 750mm (-10mm)

**A Licitante vencedora deverá apresentar:**

- Amostra do produto ofertado, no prazo de cinco (5) dias úteis, acompanhado de declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO a especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis.
- Laudo de conformidade ergonômica para com a NR 17;
- Certificação de produto para com a NBR-13966:2008 da ABNT. A empresa Fabricante deve ser certificada FSC, e o produto tem que ser fabricado por madeira controlada do FSC.

	<p>- <b>CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA</b> comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva; Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras</p> <p>- Apresentar catálogo com o produto ofertado com imagem e mesmas características do produto ofertado, juntamente com a proposta.</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<b>EMPRESA:</b>
<b>ENDEREÇO:</b>
<b>CNPJ:</b>
<b>TELEFONE:</b>

A proposta deverá ser encaminhada ao e-mail [caroline@granpal.com.br](mailto:caroline@granpal.com.br) ou entregue no endereço **avenida das Indústrias, 469, sala 101, bairro São João, Porto Alegre - RS.**

Data de emissão da proposta: \_\_\_/\_\_\_/\_\_\_\_\_

Preços válidos por \_\_\_ dias