

QUADRO DE INFORMAÇÕES

MODALIDADE/Nº:	PREGÃO ELETRÔNICO/SRP Nº 021/2017
TIPO:	MENOR PREÇO GLOBAL POR ITEM
PROCESSO	2017/27000/017422
ÓRGÃO REQUISITANTE:	SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES
DATA/HORÁRIO	22.12.2017 ÀS 9:30 HS
SITE:	COMPRASNET
UASG:	926164
FONTE DE DETALHADA:	0214/0235/0238
CLASSIFICAÇÃO	
ORÇAMENTÁRIA:	27010.12.368.1156.2007/ 27010.04.122.1100.2166
NATUREZA DE DESPESA:	4.4.90.52
PREGOEIRO DESIGNADO:	FLÁVIO DA COSTA MESSIAS
TELEFONE:	(63) 3218-1486
E-MAIL:	cpl@seduc.to.gov.br

PREÂMBULO

A **SUPERINTENDÊNCIA DE COMPRAS E CENTRAL DE LICITAÇÃO**, através de sua DIRETORIA DE LICITAÇÃO (e-mail: cpl@seduc.to.gov), torna público para conhecimento dos interessados, que fará realizar licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO**, por intermédio do site www.comprasnet.gov.br, do tipo MENOR PREÇO GLOBAL POR ITEM, regido pela Lei 10.520/2002 subsidiariamente pela Lei Federal nº 8.666/1993, Decreto Federal nº 7.892/2013, Decreto Federal nº 5.450/2005, Decreto Federal nº 5.504/2005, Decreto Estadual nº 2.434/2005 e Lei Complementar 123/2006, alterada pela Lei complementar 147/2014, pelas condições estabelecidas no presente Edital. Este pregão será conduzido pelo (a) Pregoeiro(a) e respectiva Equipe de Apoio, designados na Portaria - Seduc nº 3.187/2016, por autoridade competente.

Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a abertura do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário e local estabelecidos no preâmbulo deste Edital, desde que não haja comunicação do(a) pregoeiro(a) em contrário.

1. DO OBJETO

1.1. A presente licitação tem por objeto o Registro de Preços para contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliário, destinados a equipar a sede da Secretaria de Estado da Educação, Juventude e Esportes, os anexos e DREs, bem como, as unidades Escolares da Rede Estadual de Ensino, conforme as especificações técnicas descritas no item 3 e Anexo I constantes no Termo de Referência.

1.1.1. Em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no COMPRASNET e as especificações constantes do Anexo I deste Edital prevalecerão às últimas.

1.1.2. Valor estimado do objeto: **R\$ 18.546.767,28** (dezoito milhões quinhentos e quarenta e seis mil setecentos e sessenta e sete reais e vinte e oito centavos).

1.2. Acompanham este Edital os seguintes Anexos:

Anexo I: Termo de Referência e seus anexos;
Anexo II: Minuta da Ata de Registro de Preços;
Anexo III: Minuta de Contrato.

2. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL

2.1. Qualquer Licitante poderá impugnar o ato convocatório do Pregão Eletrônico, no horário das 12h30min às 18h30min, através do COMPRASNET. O prazo para protocolar o pedido de impugnação é de 2 (dois) dias úteis, contados antes da data fixada para abertura da sessão pública e caberá ao pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do edital, decidir sobre a impugnação no prazo de até 24 (vinte e quatro) horas.

2.1.2. Acolhida a impugnação contra o ato convocatório, desde que altere a formulação da proposta de preços, será definida e publicada nova data para realização do certame.

3. DA SOLICITAÇÃO DE INFORMAÇÕES/ ESCLARECIMENTOS

3.1. Os **pedidos de esclarecimentos e questionamentos** referentes ao processo licitatório deverão ser enviados ao(à) pregoeiro(a), **até 03 (três) dias úteis** anteriores à data fixada para abertura da sessão pública, exclusivamente no e-mail informado no preâmbulo deste edital.

4. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

4.1. Poderão participar da presente licitação as pessoas jurídicas do ramo pertinente ao objeto licitado desta licitação, exceto consórcio, e que:

4.1.1. Atendam às condições deste EDITAL e seus Anexos, inclusive quanto à documentação exigida para habilitação e estiverem devidamente credenciados na Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação – SLTI, do Ministério do Planejamento, Orçamento e Gestão, através do site www.comprasnet.gov.br;

4.1.2. Estejam cadastradas no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, nos termos do § 1º do art. 1º do Decreto 3.722, de 09.01.2001, publicado no DOU de 10.01.2001;

4.1.2.1. As empresas não cadastradas no SICAF que tiverem interesse em participar do presente Pregão Eletrônico deverão providenciar o seu cadastramento e sua habilitação junto a qualquer Unidade Cadastradora dos Órgãos da Administração Pública Federal.

4.1.3. Não esteja sob falência, concordata, recuperação judicial, recuperação extrajudicial, concurso de credores, dissolução, liquidação, consórcios de empresas, e não sejam controladoras, coligadas ou subsidiárias entre si;

4.1.4. Não podem participar do certame empresas que tenham sido declaradas inidôneas e suspensas do direito de licitar ou contratar com toda a Administração Pública, e as que se encontram suspensa de licitar ou contratar com o órgão/entidade contratante e/ou realizador do certame.

4.1.5. A Secretaria de Logística e Tecnologia da Informação – SLTI atua como Órgão provedor do Sistema Eletrônico.

4.1.6. Como requisito para participação no PREGÃO ELETRÔNICO o Licitante deverá manifestar, em campo próprio do Sistema Eletrônico, que cumpre plenamente os requisitos de habilitação e que sua proposta de preços está em conformidade com as exigências do instrumento convocatório, bem como a descritiva técnica constante do Termo de Referência no Anexo I do presente Edital.

4.2. Não poderão concorrer direta ou indiretamente nesta licitação o servidor de qualquer Órgão ou Entidade vinculada ao Órgão promotor da licitação, bem assim a empresa da qual tal servidor seja sócio, dirigente ou responsável técnico.

5. DO CREDENCIAMENTO E DA REPRESENTAÇÃO

5.1. As licitantes interessadas deverão proceder ao credenciamento antes da data marcada para início da sessão pública via Internet.

5.2. O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para acesso ao Sistema Eletrônico no site **www.comprasnet.gov.br**.

5.3. O credenciamento da Licitante dependerá de registro cadastral atualizado no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF.

5.4. O credenciamento junto ao provedor do Sistema implica na responsabilidade legal única e exclusiva do Licitante ou de seu representante legal e na presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao Pregão Eletrônico.

5.5. O uso da senha de acesso pelo Licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do Sistema ou à **SUPERINTENDÊNCIA DE COMPRAS E CENTRAL DE LICITAÇÃO**, promotora da licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes do uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.6. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas ao provedor do Sistema para imediato bloqueio de acesso.

6. DA PROPOSTA

6.1. A participação no Pregão Eletrônico dar-se-á por meio da digitação da senha privativa da Licitante e subsequente encaminhamento da proposta de preços a partir da data da liberação do Edital no site **www.comprasnet.gov.br**, até o horário de início da Sessão Pública, conforme Quadro de Informações, no preâmbulo do edital, exclusivamente por meio do Sistema Eletrônico, quando, então, encerrar-se-á, automaticamente, a fase de recebimento da proposta de preços. Durante este período a Licitante poderá incluir ou excluir proposta de preços.

6.1.1. Fica vedado ao Licitante qualquer tipo de **identificação** quando do registro de sua proposta de preços, planilha ou outros Anexos exigidos neste Edital, sob pena de desclassificação do certame pelo(a) Pregoeiro(a).

6.2. A Licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no Sistema Eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras sua proposta de preços e lances inseridos em sessão pública.

6.3. Incumbirá ao Licitante acompanhar as operações no Sistema Eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de qualquer mensagem emitida pelo Sistema ou de sua desconexão.

6.4. O licitante deverá obedecer rigorosamente aos termos deste Edital e seus anexos. E em caso de discordância existente entre as especificações deste objeto descritas no COMPRASNET e as especificações constantes do Anexo I – Termo de Referência deste Edital prevalecerão às últimas.

6.5. Depois de encerrada a fase de lances as empresas vencedoras serão convocadas para enviar a proposta, devidamente assinada, exclusivamente via sistema (COMPRASNET) que deverá conter: razão social; número do CNPJ; endereço completo; telefone; e-mail; banco; agência; conta-corrente, descrição detalhada do produto; marca; fabricante; procedência; espécie e se for o caso; tipo / modelo, se for o caso; unidade; quantidade; valor unitário; valor total; valor global da proposta; validade/garantia do produto; prazo de entrega dos produtos; prazo de validade da proposta; prazo de pagamento, além dos documentos porventura solicitados no termo de referência em anexo.

6.6. A marca e o fabricante do produto cotado, incluído no comprasnet deverão ser os mesmos indicados na proposta e a serem entregues, sem aceitação de nenhuma outra.

6.7 As empresas em condição de microempresas (ME) ou empresas de pequeno porte (EPP), deverão apresentar Certidão Simplificada da Junta Comercial ou Super Simples expedido pela Receita Federal, para o ano em vigência.

6.7.1 O (a) pregoeiro(a) poderá emitir o Supersimples no sítio da Receita Federal, para verificar a opção da empresa como optante pelo Simples Nacional.

6.8. Ao incluir no site sua proposta, a licitante já deverá ter sua proposta elaborada, obedecendo ao disposto no item 6 subitem 6.5 do edital, e depois de encerrada a etapa de lances, a proposta deverá ser encaminhada no prazo máximo de 1 (uma) hora, contados a partir da convocação dos licitantes vencedores.

6.9. No preço ofertado deverão estar incluídos todos os insumos que o compõe, tais como as despesas com mão-de-obra, materiais, impostos, taxas, fretes, descontos e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente na execução do objeto desta licitação.

6.10. A empresa licitante deverá indicar no campo “Descrição detalhada do objeto ofertado” as especificações detalhadas do produto, fazendo constar as características

técnicas, que permita aferir as especificações do edital. Sendo vedada a expressão "CONFORME EDITAL" ou "SIMILAR" sob pena de desclassificação.

6.11 – Dos prazos

a) O prazo de **validade da proposta**: mínimo de 60 dias;

b) O prazo de **entrega dos produtos**: máximo de 30 (trinta) dias corridos após a emissão da Nota de Empenho, caso contrário poderá acarretar a cobrança de multa ou a rescisão contratual e anulação da mesma;

c) O prazo de pagamento: O pagamento será efetuado em 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data final do período de adimplemento da respectiva parcela, mediante depósito bancário em conta corrente da Contratada, a qual deverá entregar as certidões de regularidade fiscal exigidas no ato da contratação, devidamente atualizadas, sempre que solicitadas pela Administração;

d) Da garantia: Garantia mínima de 5 (cinco) anos, reconhecida e registrada em cartório, contra eventuais defeito de fabricação.

e) Conter especificações detalhadas dos objetos proposto, fazendo constar espécie/tipo, marca/modelo, e demais características técnicas, acompanhados de prospectos comerciais, folder, ou outro material ilustrativo do fabricante que permita aferir as especificações do edital.

f) Da assistência técnica: Apresentar juntamente com proposta Declaração reconhecida e registrada em cartório de que possui assistência técnica permanente no Estado do Tocantins identificando a empresa e o responsável pela Assistência Técnica, informando nome e contato.

6.12. O(a) pregoeiro(a) poderá requisitar a licitante que readeque sua proposta, caso esta apresente alguma inconsistência sanável, desde que não configure alteração na proposta original apresentada. A correção será solicitada por meio de correspondência encaminhada pelo(a) Pregoeiro(a) ao licitante via chat ou e-mail.

6.13. Caso a licitante envie a sua proposta de preços, contendo mais de duas casas depois da vírgula, o(a) pregoeiro(a) fará o arredondamento devido, contudo, "para menos" (ex: R\$ 12,578; será arredondado para R\$ 12,57).

6.14. Não se admitirá proposta que apresente valores simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços de mercado, exceto quando se referirem a produtos e instalações de propriedade do licitante, para os quais ele renuncie à parcela ou à totalidade de remuneração.

6.15. O(a) pregoeiro(a) verificará as propostas de preços enviadas, via sistema, antes da abertura da fase de lances, desclassificando, motivadamente, aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos no Edital, que forem omissas ou apresentarem irregularidades insanáveis.

7. DA SESSÃO PÚBLICA

7.1. A partir da data e horário estipulado para início da sessão e de conformidade com o estabelecido neste Edital, terá início à sessão pública do presente Pregão Eletrônico, com a divulgação das Propostas de preços previamente cadastradas no endereço eletrônico, e que deverão estar em perfeita consonância com as especificações detalhadas no presente Edital e seus Anexos.

7.2. A partir desta mesma data e horário ocorrerá o início da etapa de lances, via Internet, única e exclusivamente, no site www.comprasnet.gov.br, conforme Edital.

8. DA FORMULAÇÃO DE LANCES

8.1. Somente as Licitantes que cadastraram previamente sua proposta de preços no sistema, poderão apresentar lances para os materiais licitados, exclusivamente por meio do Sistema Eletrônico, sendo o Licitante imediatamente informado do seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

8.1.1. Assim como as propostas de preços, os lances serão ofertados pelo **VALOR POR ITEM**.

8.2. As Licitantes poderão oferecer lances menores e sucessivos, observado o horário fixado e as regras de sua aceitação.

8.3. A LICITANTE SOMENTE PODERÁ OFERECER LANCES INFERIORES AO ÚLTIMO POR ELE OFERTADO E REGISTRADO NO SISTEMA.

8.4. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor.

8.5. Durante o transcurso da sessão pública, as Licitantes serão informadas, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelas demais Licitantes, vedada a identificação do detentor do lance.

8.6. No caso de desconexão com o(a) pregoeiro(a), no decorrer da etapa competitiva do Pregão Eletrônico, o Sistema Eletrônico poderá permanecer acessível às Licitantes para a recepção dos lances.

8.6.1. O(a) pregoeiro(a), quando possível, dará continuidade a sua atuação no certame, sem prejuízo dos atos realizados.

8.6.2. Quando a desconexão persistir por tempo superior a **10 (dez) minutos**, a sessão do Pregão Eletrônico será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa aos participantes, no endereço eletrônico utilizado para divulgação no site www.comprasnet.gov.br.

8.7. A etapa de lances da sessão pública será encerrada mediante aviso de fechamento iminente dos lances, emitido pelo próprio Sistema Eletrônico, de acordo com a comunicação às Licitantes, após o que transcorrerá período de tempo de **até 30 (trinta)**

minutos, aleatoriamente determinado também pelo Sistema Eletrônico, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

8.7.1. Caso o Sistema não emita o aviso de fechamento iminente, o(a) pregoeiro(a) se responsabilizará pelo aviso de encerramento às Licitantes, observados o mesmo tempo de até **30 (trinta) minutos**.

8.8. Incumbirá a Licitante acompanhar as operações no Sistema Eletrônico durante a sessão pública do Pregão Eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo Sistema ou de sua desconexão.

8.9. A desistência em apresentar lance implicará exclusão da Licitante da etapa de lances e na manutenção do último preço por ela apresentado, para efeito de ordenação das propostas de preços.

9. DO ENCERRAMENTO DA ETAPA DOS LANCES VIA MEIO ELETRÔNICO

9.1. Encerrada a etapa de lances, o(a) pregoeiro(a) examinará a proposta de preços classificada em primeiro lugar quanto à compatibilidade do preço em relação ao estimado para contratação.

9.1.1. Caso não ocorra lances deverá ser verificado o valor estimado para a aquisição dos serviços e o detalhamento técnico previsto.

9.1.2. Os materiais cujo preço total seja superior ao estimado para a contratação, constante do Orçamento estimado, poderão não ser aceitos e adjudicados.

9.2. Verificado e confirmado ser o licitante titular do menor lance empresa de médio ou grande porte, e existir microempresa(s) ou empresa(s) de pequeno porte que tenha(m) sido classificada(s) com valor de lance até 5% (cinco por cento) acima do menor lance, será aberta a oportunidade para que a microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada formule lance melhor e, no caso de recusa ou impossibilidade, proceder-se-á de igual forma com as demais microempresas ou empresas de pequeno porte classificadas sucessivamente (Art. 45, da Lei Complementar nº 123/2006).

9.2.1. Em caso de ocorrência de participação de licitante que detenha a condição de microempresa ou de empresa de pequeno porte, nos termos da Lei nº 9.317/96 e a sua sucessora Lei Complementar nº 123/2006 alterada pela Lei Complementar 147/2014, serão adotados os seguintes procedimentos:

9.2.1.1. Será assegurado, como critério de desempate, preferência de contratação para as microempresas e empresas de pequeno porte, entendendo-se por empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pelas microempresas e empresas de pequeno porte sejam iguais ou até 5% (cinco por cento) superiores à proposta mais bem classificada.

9.2.1.2. Para efeito do disposto no subitem acima, ocorrendo o empate, proceder-se-á da seguinte forma:

I - a microempresa ou empresa de pequeno porte mais bem classificada poderá apresentar proposta de preço inferior àquela considerada vencedora do certame, situação em que será adjudicado em seu favor o objeto licitado;

II - não ocorrendo à contratação da microempresa ou empresa de pequeno porte, na forma do inciso anterior, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrem na hipótese do subitem 9.2.1.2, na ordem classificatória, para o exercício do mesmo direito;

III - no caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem enquadradas no subitem 9.2.1.2, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta;

a) na hipótese da não-contratação nos termos previstos no subitem 10.2.2, o objeto licitado será adjudicado em favor da proposta originalmente vencedora do certame;

b) o disposto neste subitem somente se aplicará quando a melhor oferta inicial não tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte;

c) a microempresa e a empresa de pequeno porte mais bem classificada será convocada para apresentar nova proposta no prazo máximo de 5(cinco) minutos após o encerramento dos lances, sob pena de preclusão.

9.3 O descrito no item 9.2 não se aplica caso a aquisição seja DECLARADA EXCLUSIVAMENTE A ME/EPP conforme quadro de informações disposto neste edital.

9.4. Cumpridas as etapas anteriores, o(a) pregoeiro(a) verificará a habilitação do Licitante conforme disposições contidas no presente Edital.

9.5. Constatado o atendimento das exigências fixadas no Edital, a licitante será declarada vencedora.

9.6. Se a proposta de preços não for aceitável ou se o Licitante não atender às exigências habilitatórias, o(a) pregoeiro(a) examinará a proposta de preços subsequente e, assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma proposta de preços que atenda ao Edital, sendo o respectivo Licitante declarado vencedor e a ele adjudicado o objeto do certame.

9.6.1 Será aceito apenas o registro de uma única proposta de preços vencedora, existindo a possibilidade de convocar Licitantes na ordem de classificação, e assim sucessivamente, caso haja desistência da vencedora.

9.7. Atendidas as especificações do Edital, estando habilitada a Licitante e tendo sido aceito o menor preço apurado, o(a) pregoeiro(a) declarará a vencedora do certame.

9.8. A indicação do lance vencedor, a classificação dos lances apresentados e demais informações relativas à sessão pública do Pregão Eletrônico constarão de ata

divulgada no Sistema Eletrônico, sem prejuízo das demais formas de publicidade prevista na legislação pertinente.

10. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO DA PROPOSTA DE PREÇOS

10.1. O julgamento da Proposta de preços dar-se-á pelo critério de **MENOR PREÇO GLOBAL POR ITEM E CLASSIFICAÇÃO DAS AMOSTRAS.**

10.2. O empate entre dois ou mais licitante somente ocorrerá quando houver igualdade de preços entre a proposta de preços cadastrada no sistema e quando não houver lances para definir o desempate. Neste caso, será considerado como critério de desempate, a data e hora de inclusão da proposta no sistema.

10.3. Será admitido apenas 01 (um) Licitante vencedor para cada item.

10.4. Não será motivo de desclassificação simples omissões que sejam irrelevantes para o entendimento da proposta de preços, que não venham causar prejuízo para o ÓRGÃO REQUISITANTE e nem firam os direitos dos demais Licitantes.

10.5. O Órgão demandante poderá solicitar as empresas licitantes vencedoras protótipo dos produtos ofertados no prazo máximo de 8 dias úteis após a abertura da licitação, para a apreciação técnica que permita aferir se o material cotado está de acordo com as especificações exigidas no termo de referencia. Os mesmos poderão sofrer avarias no momento da apreciação para efeitos de confirmação se o material está conivente com o termo de referencia. Para efeito da avaliação dos mobiliários serão levados em conta os seguintes fatores:

- a) Conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) Acabamento;
- c) Estética;
- d) Ergonomia e
- e) Funcionalidade.

10.6. A recusa ou o atraso em apresentar amostra para o item solicitado, será considerada(o) como amostra rejeitada. Caso a amostra seja rejeitada passar-se-á para a **licitante** seguinte, na ordem de classificação, para apresentar sua amostra nas mesmas condições.

10.7. Vencido o prazo para a entrega das amostras, não será permitido fazer ajustes ou modificações no produto apresentado, para fins de adequá-lo à especificação constante no edital.

10.8. Apresentação deverá ser feita na sede da Secretaria de Educação, Juventude e Esportes, situada na Praça dos Girassóis, Esplanada das Secretarias.

10.9. O resultado desta licitação será disponibilizado no site www.comprasnet.gov.br e educ.to.gov.br.

11. DA HABILITAÇÃO

11.1. Para habilitação neste Pregão Eletrônico, a empresa interessada deverá estar cadastrada com habilitação parcial no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, com os documentos em plena validade, a qual será verificada “on line”.

11.1.1 Haverá por parte da Comissão Permanente de Licitação consulta ao Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas (CEIS) e ao Cadastro Nacional de Condenados por ato de improbidade Administrativa (CNCIA), em observância a recomendação II da Nota de Orientação Técnica nº 02/2015 da Controladoria Geral do Estado.

11.2 – Além do contido no subitem 11.1, exigir-se-á dos licitantes:

- a) Declaração, sob as penas da Lei, que até a presente data inexistem fato superveniente impeditivos para sua habilitação no presente processo licitatório, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;
- b) Declaração do cumprimento ao disposto no artigo 7º, Inc. XXXIII da Constituição Federal, quanto à proibição de trabalho noturno, perigoso ou insalubre a menor de dezoito anos e qualquer trabalho a menores de 16 anos, salvo na condição de aprendiz, a partir de 14 anos;
- c) Declaração que cumpre os requisitos estabelecidos no Art. 3º da Lei Complementar nº 123/2006 que a empresa está apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido na referida Lei Complementar, quando for o caso, e;
- d) Declaração de Elaboração Independente de Proposta, de acordo com o disposto na Portaria SDE nº 51 de 3 de julho de 2009 do Ministério da Justiça;
- e) Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT), com a finalidade de comprovar a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho;
- f) Balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, registrado na Junta Comercial do Estado que comprove a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios. A comprovação da boa situação financeira que se trata este item será apurada mediante a obtenção do índice de liquidez geral maior ou igual a 01 (um), devidamente aplicadas em memorial de cálculos juntado ao balanço, cuja apuração dar-se-á através da seguinte fórmula:

ILG – índice de liquidez geral = ATIVO CIRCULANTE + REALIZAVEL A LONGO PRAZO > 1

CIRCULANTE

PASSIVO CIRCULANTE + PASSIVO NÃO

- f.1) As empresas que apresentarem resultado inferior a 01 (um) em qualquer dos índices referidos no subitem anterior deverão comprovar o capital mínimo ou valor do patrimônio líquido de 10% do valor estimado da contratação, devendo a comprovação ser feita relativamente à data da apresentação da proposta de preços, na forma da lei, de acordo com os §§ 2º e 3º do artigo 31 da Lei nº. 8.666/93;
- g) Apresentar atestado(s) de capacidade técnico-operacional, em nome da **licitante**, que comprove(m) ter fornecido ou executado para órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou do Distrito Federal, ou ainda, para empresas privadas, no mínimo:
- g.1) 300 (Trezentos) Armários alto ou baixo em MDF ou MDP;
 - g.2) 190 (cento e noventa) Gaveteiro móvel em MDF ou MDP;
 - g.3) 25 (vinte e cinco) Arquivos em aço;
 - g.4) 150 (Cento e cinquenta) Módulo de faces de aço fixa ou móvel
 - g.5) 200 (duzentos) Mesas de trabalho angular ou estação de trabalho em MDF ou MDP;
 - g.6) 400 (Quatrocentos) Mesa de trabalho retangular em MDF ou MDP;
 - g.7) 150 (Cento e cinquenta) Cadeiras giratória com ou sem braços, executiva multirregulável a gás;
 - g.8) 300 (Trezentos) Cadeiras fixas com ou sem braços;
 - g.9) 100 ML ou M² de produtos fabricados em madeira plástica;

11.3. As declarações de que tratam o subitem 11.2 letras "a", "b", "c" e "d" serão verificadas pelo (a) Pregoeiro (a), depois de encerrada a etapa de lances, na opção de visualização das propostas e declarações encaminhadas via sistema.

11.3.1 – Uma vez recebidos os documentos, a(o) Pregoeira(o) consultará o Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF e o Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS E o Cadastro Nacional de Condenados por ato de Improbidade Administrativa (CNCIA).

11.3.1.1 Caso o licitante conste em qualquer um dos Cadastros mencionados no item 11.3.1, com o registro de penalidade que impeça a sua participação em licitação ainda em vigor, não poderá prosseguir no certame.

11.4. As microempresas e empresas de pequeno porte, por ocasião da participação em certames licitatórios, deverão apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição;

11.4.1. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal, será assegurado o prazo de 5 (cinco) dias úteis, cujo termo inicial corresponderá ao momento em que o proponente for declarado o vencedor do certame, prorrogáveis por igual período, a critério da Administração Pública, para a regularização da documentação, pagamento ou

parcelamento do débito, e emissão de eventuais certidões negativas ou positivas com efeito de certidão negativa (Lei Complementar 123/2006 alterada pela Lei Complementar 147/2014);

11.4.2. A não-regularização da documentação, no prazo previsto no subitem anterior, implicará decadência do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei no 8.666, de 21 de junho de 1993, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

11.5. Não serão aceitos "protocolos de entrega" ou "solicitação de documento" em substituição aos documentos requeridos no presente Edital e seus Anexos.

11.6. O não atendimento de qualquer das condições aqui previstas provocará a inabilitação da Licitante.

11.7. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade legal do licitante e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes ao pregão eletrônico.

11.8. Não será admitido somatório de atestados para um mesmo item.

11.9. Ao Pregoeiro ou autoridade competente, é facultado, em qualquer fase da licitação a promoção de diligência, destinado a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documentos ou informações que deveriam constar do mesmo desde a realização da sessão pública.

12. DOS RECURSOS

12.1. Qualquer Licitante poderá, durante a sessão pública e no momento oportuno, de forma imediata e motivada, explicitando sucintamente suas razões, em campo próprio do Sistema Eletrônico, manifestar sua intenção de recorrer.

12.1.1 Será concedido ao Licitante que manifestar a **intenção de interpor recurso o prazo de 02 (dois) dias úteis**, ficando os demais Licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contra-razões em igual prazo, que começará a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos autos.

12.2. As razões de recurso e as contra-razões deverão ser encaminhadas somente por meio eletrônico, através do portal COMPRASNET, em campo específico para o registro do recurso, dentro do prazo mencionado pelo(a) Pregoeiro(a).

12.3. A falta de manifestação imediata e motivada da Licitante importará a decadência do direito de recurso e adjudicação do objeto pelo(a) Pregoeiro(a) ao vencedor.

12.4. O acolhimento do recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.5. A decisão do(a) pregoeiro(a) deverá ser motivada e submetida à apreciação da Autoridade Competente pela licitação, se não aceito o recurso interposto.

12.6. Decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos praticados, a **Autoridade Competente adjudicará o objeto e homologará** o resultado da licitação para determinar a contratação.

12.7. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no guichê da **SUPERINTENDÊNCIA DE COMPRAS E CENTRAL DE LICITAÇÃO – SCCL – DIRETORIA DE LICITAÇÃO**, sito a sede da **SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES**, localizada à Praça dos Girassóis s/nº, CEP 77.001-910, Palmas/TO, no horário **das 12h30min às 18h30min**.

13. DA ADJUDICAÇÃO E DA HOMOLOGAÇÃO

13.1. A adjudicação do objeto do presente certame será viabilizada pelo(a) Pregoeiro(a) sempre que não houver recurso.

13.2. A homologação da licitação é de responsabilidade da Autoridade Competente e só poderá ser realizada depois da adjudicação do objeto à Licitante vencedora pelo(a) Pregoeiro(a).

13.3. Quando houver recurso e o(a) pregoeiro(a) mantiver sua decisão, caberá à Autoridade Competente a adjudicação do objeto licitado.

13.4. A autoridade competente deverá informar uma data/hora para o cadastro de reserva (mínimo de 24hs) para que os fornecedores registrem seu interesse no fornecimento de um item, ao mesmo preço do vencedor do certame, caso o mesmo se recuse a assinar o contrato.

14. DO PAGAMENTO

14.1. O FORNECEDOR deverá entregar a nota fiscal e fatura correspondentes aos itens efetivamente entregues, na Coordenadoria de Suprimentos, Serviços Gerais e Transporte da SEDUC-TO.

14.2. Os itens deverão ser, rigorosamente, aqueles descritos na Nota de Empenho, sendo que, na hipótese de entrega de produto diverso, o pagamento ficará, em sua totalidade, suspenso até a respectiva regularização.

14.3. O pagamento somente será efetivado depois de verificada a regularidade fiscal do FORNECEDOR, e após o recebimento definitivo do objeto, ficando essa ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ser entregues novamente, em plena validade, em cada fase de pagamento.

14.4. O CNPJ constante da nota fiscal deverá ser o mesmo indicado na proposta e Nota de Empenho.

14.5. O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias, a partir da atestação da fatura do objeto adquirido, mediante ordem bancária em conta do FORNECEDOR.

14.6. É obrigatório que conste na respectiva Nota Fiscal o detalhamento de todos os impostos incidentes sobre os itens, de forma detalhada.

15. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

15.1. As despesas decorrentes da aquisição do objeto da presente Licitação correrão por conta da dotação orçamentária descrita no Quadro de Informações.

15.2. O contrato terá a sua vigência adstrita à dos respectivos créditos orçamentários, a partir da data de sua assinatura ou até a utilização do quantitativo, prevalecendo o que ocorrer primeiro.

16. CONTRATO DE FORNECIMENTO

16.1. O instrumento do contrato será celebrado nos termos da minuta do presente Edital e da proposta apresentada pela licitante classificada em 1º lugar.

16.2. Nos termos do artigo 54 da Lei n.º 8.666/93 e das demais normas legais em vigor, o contrato de fornecimento será regido pelos preceitos de direito público, aplicando-se, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

16.3. Correrão exclusivamente por conta da empresa licitante quaisquer tributos, taxas ou preços públicos devidos.

16.4. Não será admitida, a qualquer título, a subcontratação total ou parcial do objeto do contrato de fornecimento.

16.5. A rescisão administrativa do contrato de fornecimento por ato unilateral da CONTRATANTE obedecerá a disposto no artigo 78, parágrafo único, da Lei nº 8.666/93, com suas alterações posteriores.

17. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

17.1. O licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com o órgão/entidade contratante e/ou realizador do certame, será descredenciado no SICAF ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º da Lei 10.520/02, e a suspensão temporária de participação em licitação e o impedimento de contratar estende-se por toda a Administração Pública direta e indireta da União, Estados, Distrito Federal e dos Municípios, por prazo não superior a 2 (dois) anos conforme prevê o artigo 87,III, da Lei 8.666/93, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.

17.2. A multa será aplicada à razão de 0,1% (um décimo por cento) sobre o valor total do contrato, por dia de atraso.

17.3. O valor máximo das multas não poderá exceder, cumulativamente, a 10% (dez por cento) do valor do contrato.

17.4. As sanções acima descritas poderão ser aplicadas cumulativamente, ou não, de acordo com a gravidade da infração, facultada ampla defesa à CONTRATADA, no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato.

17.5. Nenhuma parte será responsável perante a outra pelos atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito.

17.6. O procedimento para aplicação das sanções será de responsabilidade do órgão requisitante, sem prejuízo do direito ao contraditório e da ampla defesa.

17.6.1. Após a aplicação das sanções previstas no item acima, deverá ser remetido para Superintendência de Compras e Central de Licitação da SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES o extrato de publicação no Diário Oficial do Estado do ato de aplicação das penalidades, de modo a possibilitar a formalização da extensão dos seus efeitos.

17.7. As penalidades impostas aos licitantes serão registradas pela Superintendência de Compras e Central de Licitações, no SICAF – Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF e no CRC da SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES.

18. FRAUDE E DA CORRUPÇÃO

18.1. As Licitantes deverão observar os mais altos padrões éticos durante o processo licitatório e a execução do contrato, estando sujeitas às sanções previstas na legislação brasileira.

19. DO SISTEMA, DO REGISTRO E DA CARONA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. O Sistema de Registro de Preços regula-se pelas normas e procedimentos previstos na Lei Federal 8.666 de 21 de junho de 1993, em seu artigo 15, inciso II; Lei Federal 10.520 de 14 de maio de 2002, em seu artigo 11; Pelos Decretos Federais 7.892 de 23 de janeiro de 2013 alterado pelo Decreto 8.250 de 23 de maio de 2014, e; Decreto Estadual n.º 5.344 de 30 de novembro de 2015, e demais normas complementares.

19.2. A existência de preços registrados não obriga a Administração a efetivar as contratações que dele poderão advir, ficando-lhe facultada a adoção de outros meios, respeitada a legislação relativa às licitações, sendo assegurada a detentor do registro a preferência em igualdade de condições.

19.3. O exercício de preferência previsto no item anterior dar-se-á caso a Administração opte por realizar a aquisição através de licitação específica. Quando o preço encontrado for igual ou superior a registrado, o detentor do registro de preços terá assegurado seu direito à contratação.

19.4. É vedada a aquisição do produto por valor superior a que poderia ser obtido do detentor do registro de preços.

19.5. Uma vez registrados os preços, a Administração poderá convocar o detentor do Registro a fornecer os bens respectivos, na forma e condições fixadas no presente Edital e no Contrato de Compromisso de Fornecimento.

19.6. Encerrado o processo licitatório para Registro de Preços, será firmado entre a Administração e o adjudicatário o CONTRATO DE COMPROMISSO DE FORNECIMENTO, a qual se aplica as disposições da Lei n.º 8.666/93 relativas às contratos.

19.6.1. Durante a vigência do Registro de Preços, a Administração poderá convocar o detentor cumprir as obrigações decorrentes da presente licitação e do Contrato de Compromisso de Fornecimento.

19.7. Cada Nota de Empenho/Ordem de Fornecimento será considerada partes integrantes do CONTRATO DE COMPROMISSO DE FORNECIMENTO.

19.8. Homologada a presente licitação, a DIRETORIA DE LICITAÇÃO, lavrará um documento denominado **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, antecedente ao Contrato de Compromisso de Fornecimento, que será publicado no Diário Oficial do Estado do Tocantins, do qual passarão a contar o prazo de vigência estipulado.

19.9. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua publicação.

19.10. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência da Comissão Permanente de Licitação da SEDUC.

19.11. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão consultar a Comissão Permanente de Licitação da SEDUC para manifestação sobre a possibilidade de adesão.

19.12. O total de utilização de cada item não pode exceder ao quádruplo do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

19.13. Após a autorização pela Comissão Permanente de Licitação da SEDUC, o órgão não participante deve efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.

19.14. Os preços classificados em primeiro lugar, por item serão registrados em ata própria e serão publicados na imprensa oficial.

19.15. As publicações resumidas do compromisso de fornecimento que vier a ser firmado ao longo da execução deste deverão ser realizadas na forma do estabelecido no artigo 61, parágrafo único da Lei nº 8.666/93 e suas alterações.

19.16. As licitantes classificadas nos termos da presente licitação serão convocadas para, no prazo de 03 (três) dias contados da data de convocação a assinar a Ata

de Registro de Preços. O prazo para assinatura poderá ser prorrogado por uma única vez, por igual período, desde que solicitado por escrito pela adjudicatária durante seu transcurso e ocorra motivo justificado e aceito pela Administração.

19.17. O não comparecimento da licitante no prazo estabelecido para a assinatura da Ata de Registro de Preços implicará na perda dos direitos pertinentes à contratação, sem prejuízo das sanções legalmente previstas. É facultado à Administração, quando a convocada não assinar o termo de compromisso ou retirar o instrumento equivalente no prazo e condições estabelecidas, convocar às licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para fazê-lo em igual prazo e nas mesmas condições propostas à primeira classificada, inclusive quanto aos preços, ou revogar a licitação, independentemente da cominação prevista no artigo 81 da Lei nº 8.666/93.

19.18. Quanto ao procedimento de carona:

19.18.1. Ao assinar a Ata de Registro de Preços, e o contrato a empresa adjudicatária obriga-se a executar o objeto a ela adjudicado, conforme especificações e condições contidas neste edital e seus anexos e também na proposta apresentada, prevalecendo, no caso de divergência, as especificações e condições do edital.

19.18.2. A ata de registro de preços durante sua vigência poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração que não tenha participado do certame licitatório, mediante prévia consulta a DIRETORIA DE LICITAÇÕES da SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES, desde que devidamente comprovada à vantagem.

19.18.3. Caberá ao fornecedor beneficiário da ata de registro de preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos registrados em ata desde que não prejudique as obrigações anteriormente assumidas.

19.18.4. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgãos ou entidades, a 100 % (cem por cento) dos quantitativos registrados na Ata de Registro de Preços.

19.18.5. A Comissão Permanente de Licitação da SEDUC somente autorizará a adesão à Ata de Registro de Preços após a primeira aquisição ou contratação por órgão integrante da ata.

20 DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

20.1. Esta Licitação poderá ser revogada por interesse do órgão requisitante, em decorrência de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar o ato, ou anulada por vício ou ilegalidade, a modo próprio ou por provocação de terceiros, sem que a Licitante tenha direito a qualquer indenização, obedecendo ao disposto no art. 49, da Lei 8.666/93.

20.2. Qualquer modificação no presente Edital será divulgada pela mesma forma que se divulgou o texto original, reabrindo-se o prazo inicialmente estabelecido, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não afetar a formulação da proposta de preços.

20.3. O (a) Pregoeiro(a) ou a Autoridade Competente, é facultado, em qualquer fase da licitação a promoção de diligência, destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documentos ou informações que deveriam constar do mesmo, desde a realização da sessão pública.

20.4. As Licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

20.5. Após apresentação da proposta de preços não caberá desistência, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pelo(a) Pregoeiro(a).

20.6. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação do objeto pelo órgão requisitante.

20.7. Para fins de aplicação das Sanções Administrativas constantes no presente Edital, o lance é considerado proposta de preços.

20.8. As normas que disciplinam este Pregão Eletrônico serão sempre interpretadas, em favor da ampliação da disputa entre os interessados, sem comprometimento do interesse do órgão requisitante, a finalidade e a segurança da contratação.

20.9. As Licitantes não terão direito à indenização em decorrência da anulação do procedimento licitatório, ressalvado o direito do CONTRATADO de boa-fé de ser ressarcido pelos encargos que tiver suportado no cumprimento do contrato.

20.10. A contratada não poderá subcontratar total ou parcialmente o fornecimento, nem ceder o contrato de fornecimento de materiais.

20.11. Todos os documentos apresentados deverão ser devidamente atualizados, em cópias autenticadas por cartório competente ou em cópia acompanhada do original para autenticação pela SUPERINTENDÊNCIA DE COMPRAS E CENTRAL DE LICITAÇÃO – DIRETORIA DE LICITAÇÃO da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes.

20.12. O Edital e seus Anexos, além de poderem ser lidos e retirados através da Internet no site www.comprasnet.gov.br e seduc.to.gov.br.

20.13. O(a) pregoeiro(a) poderá consultar sítios oficiais de órgãos e entidades emissoras das certidões para verificar as condições de habilitação dos licitantes.

20.14. Quaisquer informações complementares que visem obter maiores esclarecimentos sobre o presente edital, deverão ser encaminhadas a DIRETORIA DE LICITAÇÃO através do e-mail informado no preâmbulo deste edital.

20.15. Fica eleito o foro da Capital do Estado do Tocantins - Vara da Fazenda Pública, com renúncia expressa a outros, por mais privilegiados que forem para dirimir quaisquer questões fundadas neste Contrato.

Palmas, 08 de dezembro de 2017

Flávio da Costa Messias
Pregoeiro

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA
(Sistema de Registros de Preços)

1. DO OBJETO

O presente tem como finalidade Registro de Preços para contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliário, destinados a equipar sede da Secretaria de Estado da Educação, Juventude e Esportes, os anexos e DREs, bem como, as unidades Escolares da rede Estadual de ensino, conforme as especificações técnicas descritas no item 3 e Anexo I, do presente Termo de Referência.

2. JUSTIFICATIVA

A aquisição visa atender à crescente demanda de trabalho desta Secretaria e Anexos, indispensáveis ao desempenho das atividades desenvolvidas, a qual garantirá melhores condições de trabalho aos servidores, visando ainda, proporcionar maior eficácia no desempenho destas atividades contribuindo para uma excelente gestão.

Esta aquisição tem como intento solucionar os problemas relacionados às condições físicas dos ambientes de trabalho de modo a possibilitar melhor condição laboral para os servidores e para o público atendido. As quais possibilitam o maior adensamento da ocupação das instalações e acomodação de maneira adequada.

É dentro deste contexto e objetivando preservar o patrimônio Público Estadual, particularmente deste órgão, que está sendo proposto o presente Projeto. Optando-se pela contratação o menor preço global por item, nos quais foram agrupados os objetos de acordo com suas funcionalidades e características técnicas e de mercado, considerando ainda o tipo de matéria prima principal. A Agregação por item, levou em conta a padronização do design e do acabamento dos diversos móveis que comporão os ambientes e objetivou garantir o mínimo de estética e identidade visual apropriada, já que os itens fazem parte de um conjunto que deverá ser harmônico entre si. Conseguindo também com tal uniformização ganho real e importante na economia de escala, além de submeter aos princípios da eficiência e o princípio no que se traduz na relação custo - benefício.

Neste sentido, o critério de Julgamento por menor preço global por item é atribuído por razões, ratifique-se, de ordem técnica e econômica.

Tecnicamente cada empresa possui um atendimento padronizado para tratar da manutenção técnica e garantia. Não dividir o objeto da licitação em item irá prejudicar o conjunto que será adquirido, afetando o resultado final da licitação.

Economicamente, a licitação por menor preço global por item irá proporcionar economia em escala, porquanto a contratação de apenas uma empresa possibilitará menores preços em razão da quantidade contratada.

Desta forma a licitação por menor preço global por item busca menores preços com melhor eficiência da contratação.

O Sistema de Registro de Preços não vincula ou obriga de qualquer modo a Administração, no tocante a dar seguimento ao procedimento, findo o qual, sobressair-se-á a eventual contratação do objeto, tampouco gera quaisquer obrigações diretas e reflexas aos participantes do certame, consoante ao asseverado no § 4º do Art. 15, Lei nº 8.666/93.

O critério de escolha para a realização do certame licitatório por Sistema de Registro de Preços, fora adotado objetivando, quando das eventuais e futuras contratações de fornecimento de mobiliário de igual gênero, economicidade, eficiência, celeridade nos procedimentos e o atendimento irrestrito aos interesses coletivos e aos princípios norteadores da atividade administrativa. Tendo em vista que aquisição do objeto pretendido pretende abranger também unidades administrativas, das Escolas de todo Estado do Tocantins que por ventura necessitem de mobiliários.

3. DESCRIÇÃO DO OBJETO

ITEM 01 – MOVEIS EM MADEIRA			
subitem	Unid.	Descrição	Quant.
1.1	UND	Balcão Reto c/painéis lat. ext. em tamburato 40mm. Sobre-tampo de vidro temperado 8mm, C/ passa cabos. Medidas: 1400x800x730/1100mm.	10
1.2	UND	Balcão Curvo c/painéis laterais externos em tamburato 40mm. Sobre-tampo de vidro temperado 8mm. Com passa cabos. Medidas: 2263x1600x800x730/1100.	10
1.3	UND	Mesa Plataforma de trabalho dupla face ergonômica, com tampos deslizantes em fibra de madeira MDP c/revestimento melamínico (BP) 25mm. Pórtico em alumínio com calha estrutural em chapa de aço, pintura epóxi. Medidas: 1400x1400x730mm.	20
1.4	UND	Mesa gerente com armário credenza, dotado de 04 gavetas médias, portas de correr e nicho aberto para subida de fiação e instalação da CPU, tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Médium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, med.1800x800/1700x730mm.	10
1.5	UND	Mesa trapezoidal, tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Médium Density Particleboard), com 25 mm de espessura med.1400/800x520x730mm.	30
1.6	UND	Mesa plataforma dupla face com gaveteiro pedestal 4 gavetas, tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Médium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, med.1400x1400x730mm.	30
1.7	UND	Estação de trabalho ergonômica em "L", tampo em MDPBP de 25mm, painel e pés em aço. Medidas: 1350/655x1350/655x740mm.	100
	UND	Estação de trabalho ergonômica em "L", tampo em MDPBP de 25mm, painel e pés em aço.	100

		Medidas: 1450/655x1450/655x740mm.	
1.8	UND	Mesa trabalho angular, tampo e painéis laterais em fibra de madeira MDP 25mm, painéis frontais 18mm. Medidas: 1400/600x1400/600x730mm.	100
	UND	Mesa trabalho angular, tampo e painéis laterais em fibra de madeira MDP 25mm, painéis frontais 18mm. Medidas: 1400/600x1200/600x730.	50
	UND	Mesa trabalho angular, tampo e painéis laterais em fibra de madeira MDP 25mm, painéis frontais 18mm. Medidas: 1200/600x1400/600x730mm.	50
1.9	UND	Mesa trabalho angular, estrutura lateral metálica, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painéis frontais 18mm. Medidas: 1400/600x1400/600x730mm.	100
	UND	Mesa trabalho angular, estrutura lateral metálica, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painéis frontais 18mm. Medidas: 1600/600x1600/600x730mm.	100
1.10	UND	Mesa de trabalho angular c/diálogo, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada, Medidas: 1400/800x1200/600x730mm.	30
	UND	Mesa de trabalho angular c/diálogo, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada. Medidas: 1200/600x1400/800x730mm.	30
1.11	UND	Mesa de trabalho angular circular, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada. Medidas: 1800/800x1200/600x730mm.	20
	UND	Mesa de trabalho angular circular, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada. Medidas: 2000/800x1200/600x730mm.	20
1.12	UND	Mesa de trabalho angular 120°, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada. Medidas: 1730/600x1000/600x730mm.	4
	UND	Mesa de trabalho angular 120°, tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Pés metálicos sextavado e em "I" com base estampada. Medidas: 2080/600x1100/600x730mm.	4
1.13	UND	Mesa de trabalho ergonômica ondulada, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm, Pés metálicos em "I" com base estampada, pintura epoxi, Medidas: 1400x1000/800x730mm.	3
	UND	Mesa de trabalho ergonômica ondulada, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm, Pés metálicos em "I" com base estampada, pintura epoxi, Medidas:	3

		1600x1000/800x730mm.	
1.14	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura e painel frontal em aço, tampo MDP 25mm, Medidas:915x655x740mm.	100
	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura e painel frontal em aço, tampo MDP 25mm, Medidas: 1400x655x740mm.	200
1.15	UND	Mesa de trabalho retangular, tampo e painéis laterais em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm. Medidas: 1400x600x730mm.	50
1.16	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura lateral em aço,tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Medidas: 1200x600x730mm.	60
	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura lateral em aço,tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Medidas: 1400x600x730mm.	60
	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura lateral em aço,tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm, Medidas: 1600x600x730mm.	30
	UND	Mesa de trabalho retangular, estrutura lateral em aço,tampo em fibra de madeira MDP 25mm painel frontal 18mm. Medidas: 1800x800x730mm.	30
1.17	UND	Mesa reunião executiva quadrada, tampos em MDF 30mm c/revest. em lâmina de madeira natural. Medidas: 1170X1170X730mm.	5
1.18	UND	Mesa reunião executiva circular, tampo em MDF 30mm com revestimento em lâmina de madeira natural, Pés em alumínio. Medidas: Ø 1170x752mm.	5
1.19	UND	Mesa reunião circular, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, Coluna cilíndrica com base ponta/ponta. Medidas: Ø 1000x730mm.	50
	UND	Mesa reunião circular, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, Coluna cilíndrica com base ponta/ponta. Medidas: Ø 1200x730mm.	50
1.20	UND	Mesa de reunião retangular, Tampo em Tamburado 42mm, Pés em Tamburato de 42mm, Power Box com 4 Tomadas, 3 Pontos de Rede e 1 para Telefone. Medidas: 750x4060x1400mm.	2
1.21		Mesa reunião executiva, tampos em MDF 30mm c/revestimento em lamina de madeira natural. Pé painel em MDF 50mm c/pintura grafite, Medidas: 3200x1170x730mm.	5
	UND	Mesa reunião executiva, tampos em MDF 30mm c/revestimento em lamina de madeira natural. Pé painel em MDF 50mm c/pintura grafite, Medidas: 4000x1170x730mm.	5
1.22	UND	Mesa reunião bote, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm, Pés metálicos em "I" c/base ponta/ponta. Medidas: 2400x1200x730mm.	25

	UND	Mesa reunião bote, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm, Pés metálicos em "I" c/base ponta/ponta. Medidas: 3200x1200x730mm.	25
	UND	Mesa reunião bote, tampo em fibra de madeira MDP 25mm, painel frontal 18mm, Pés metálicos em "I" c/base ponta/ponta. Medidas: 4000x1200x730mm.	10
1.23	UND	Call center regulavel, com tampos em fibra de madeira MDP 25mm, estrutura metálica c/regulagem de altura em ambos os tampos, Medidas: 980/900x1000/1300x620/880x25mm.	20
1.24	UND	Mesa executiva credenza chanfro, tampo em MDF 30mm c/revest. em lâmina de madeira natural. Medidas: 2200X1000X730/2200X575X615mm.	5
1.25	UND	Mesa executiva com bouvard, tampo em MDF 30mm com revest. em lâmina de madeira natural. Complemento c/tampo de cristal. Medidas: 2000x1990x730mm.	5
1.26	UND	Mesa Presidente, com Complemento lateral, c/gaveteiro pedestal tampo em MDF 30mm c/revestimento em lâmina de madeira natural Pés em alumínio. Medidas: 2000/900X2000/600x745MM.	5
1.27	UND	Mesa executiva em "L", Tampos em Tamburado 42mm, pés em Tamburato de 42mm. Medidas: 750x2550x1570x750mm.	5
1.28	UND	Mesa diretiva ergonômica com bouvard interno, Tampo em MDP 40mm de espessura maciço, Medidas: 1800/800x1200/500x735mm.	40
1.29	UND	Armário extra alto, c/02 portas em fibra de madeira MDP 25/18mm, fechadura c/cremona, com 01 prateleira fixa e 03 regulaveis .Medidas: 800x472x2100mm.	300
1.30	UND	Armário alto, c/02 portas, em fibra de madeira MDP 25/18mm, c/cremona, com 01 prateleira fixa, 02 regulaveis. Medidas: 800x472x1607mm.	300
1.31	UND	Armário alto, c/02 portas e suporte para pasta suspensa e cabide, em fibra de madeira MDP 25/18mm, c/cremona, com 01 prateleira fixa. Medidas: 800x472x1607mm.	20
1.32	UND	Armário alto 02 portas em aço, corpo e tampo em MDPBP de 15/25mm, com 03 prateleiras. Medidas: 800x474x1607mm.	200
1.33	UND	Armário estante, c/02 portas em fibra de madeira MDP 25/18mm, fechadura c/cremona, com 1 prateleira fixa e 02 reguláveis. Medidas: 800x472x1607mm.	25
1.34	UND	Armário estante, com 01 suporte para pasta suspensa e cabide,c/02 portas, em fibra de madeira MDP 25/18mm, fechadura c/cremona. Medidas: 800x472x1607mm.	5
1.35	UND	Armário baixo, com 02 portas em fibra de madeira MDP 25/18mm, fechadura c/cremona, com 01 prateleira. Medidas: 800x472x730mm.	200

1.36	UND	Armário baixo lateral, com 02 portas em fibra de madeira MDP 25/18mm, fechadura c/cremona, com 01 prateleira. Medidas: 800x600x730mm.	200
1.37	UND	Armário baixo com 02 portas em vidro, em fibra de madeira MDP 25/18mm, com 01 prateleira. Medidas: 800x472x730mm. .	5
1.38	UND	Armário baixo 02 portas em aço, corpo e tampo em MDPBP de 15/25mm, com 01 prateleira. Medidas: 800x474x733mm.	200
1.39	UND	Armário c/portas de correr, tampo em MDF 30mm com revestimento em lâmina de madeira natural, Pés em alumínio. Medidas: 1600x500x752mm.	5
1.40	UND	Armário baixo executivo com 04 portas, Tampo em MDP 40mm de espessura maciço . Medidas: 1600x500x735mm.	40
1.41	UND	Armário credenza com 02 portas e nicho, Tampo em MDP 40mm de espessura maciço . Medidas: 1100x500x735mm.	10
1.42	UND	Armário baixo presidencial, em MDF 18mm c/revest. em lâmina de madeira natural. Medidas: 1600x500x740mm.	10
1.43	UND	Armário alto com 02 portas/ nicho, Tampo em Tamburado 42mm, Puxadores em Poliestireno, Medidas: 1784x1067x445mm.	10
1.44	UND	Armário médio, c/02 portas em fibra de madeira MDP 25/18mm, bordas de PVC, fechadura c/cremona, Medidas: 800x472x1300.	100
1.45	M ²	Armário Modular, Constituído em BP, revestido em laminado melaminico de baixa pressão com no mínimo 15mm de espessura.	8
1.46	UND	Gaveteiro volante executivo com 03 gavetas simples de aço, Tampo em MDP 40mm de espessura maciço. Medidas: 400x500x620mm.	40
1.47	UND	Gaveteiro volante executivo 04 gavetas, corpo em MDF 18mm c/pintura grafite e frentes de gavetas em lâmina de madeira natural. Medidas: 430x550x600mm.	10
1.48	UND	Gaveteiro móvel c/03 gavetas em fibra de madeira MDP 25/18mm. Medidas: 332x500x568mm.	250
1.49	UND	Gaveteiro lateral c/04 gavetas em fibra de madeira MDP 25/18mm. Medidas: 332x600x730mm.	250
1.50	UND	Gaveteiro suspenso c/02 gav. em fibra de madeira MDP 18mm, bordas em PVC. Medidas: 430x450x287mm.	150
1.51	UND	Painel divisor superior em fibra de madeira MDP 25mm. Medidas: 1200x450x25mm.	100
	UND	Painel divisor superior em fibra de madeira MDP 25mm. Medidas: 1400x450x25mm.	100
	UND	Painel divisor superior em fibra de madeira MDP 25mm. Medidas: 1600x450x25mm.	100
1.52	UND	Cesto coletor, em MDP BP de 15mm . Medidas: 250x250x300mm.	200

1.53	UND	Apoio para pés regulável 3 posições, tampo em BP de 25mm com forração. Medidas: 400x300mm.	200
1.54	UND	Mesa Lateral Quadrada. Medidas: 600x310x600mm.	10
	UND	Mesa Lateral Quadrada. Medidas: 700x310x700mm.	10
ITEM 02- ASSENTOS			
2.1	UND	Longarina diretiva 3 Lugares com braços, base cromada, Assento e encosto em espuma expandida/laminada .	40
2.2	UND	Longarina diretor 03 lugares sem braços, base pintada, Assento e encosto em espuma injetada.	20
2.3	UND	Longarina 03 lugares com braços, base pintada, assento e encosto em polipropileno.	40
2.4	UND	Longarina Executiva 03 lugares sem Braços, base pintada, assento e encosto em espuma injetada.	30
2.5	UND	Sofá com um lugar, estrutura em madeira e pés em alumínio, espuma expandida/laminada.	50
2.6	UND	Sofá com dois lugares, estrutura em madeira e pés em alumínio, espuma expandida/laminada.	30
2.7	UND	Sofá com três lugares, estrutura em madeira e pés em alumínio, espuma expandida/laminada.	30
2.8	UND	Poltrona espera giratória com concha envernizada, base em alumínio, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	10
2.9	UND	Poltrona espera giratória, base cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	15
2.10	UND	Poltrona espera fixa base cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	15
2.11	UND	Cadeira aproximação com braços, pés em madeira, assento e encosto em polipropileno.	15
2.12	UND	Cadeira aproximação empilhavel sem braços, estrutura pintada, assento e encosto em polipropileno.	50
2.13	UND	Cadeira fixa estofada com prancheta escamotiavel, estrutura pintada, assento e encosto em espuma injetada.	200
2.14	UND	Cadeira fixa polipropileno injetado com prancheta escamotiavel, estrutura pintada.	100
2.15	UND	Poltrona espaldar alto com braços reguláveis, base revestida em polaina, assento e encosto em espuma injetada.	200
2.16	UND	Poltrona espaldar médio com braços reguláveis, base revestida em polaina, assento e encosto em espuma injetada.	100

2.17	UND	Poltrona espaldar médio sem braços, base fixa pintada, assento e encosto em espuma injetada.	200
2.18	UND	Cadeira executiva giratória com braços reguláveis, base revestida em polaina, assento e encosto em espuma injetada.	200
2.19	UND	Cadeira executiva aproximação sem braços, base pintada, assento e encosto em espuma injetada.	100
2.20	UND	Cadeira secretaria giratória com braços reguláveis, base revestida em polaina, assento e encosto em espuma injetada.	200
2.21	UND	Cadeira secretaria aproximação sem braços base pintada, assento e encosto em espuma injetada.	100
2.22	UND	Poltrona espaldar alto com apoio de cabeça, braços reguláveis, base cromada, assento em espuma injetada e encosto espuma expandida/laminada.	30
2.23	UND	Poltrona espaldar alto com braços reguláveis, base cromada, assento em espuma injetada e encosto espuma expandida/laminada.	50
2.24	UND	Poltrona aproximação espaldar médio com braços, base cromada, assento em espuma injetada e encosto espuma expandida/laminada.	60
2.25	UND	Poltrona giratória com braços reguláveis, espaldar alto em tela base cromada, assento em espuma injetada.	40
2.26	UND	Poltrona aproximação com braços, espaldar médio em tela base cromada, assento em espuma injetada.	60
2.27	UND	Poltrona giratória com braços reguláveis, espaldar baixo em tela base em nylon, assento em espuma injetada.	50
2.28	UND	Poltrona giratória com braços reguláveis, espaldar alto, base estampada cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	30
2.29	UND	Poltrona aproximação com braços, espaldar médio base cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	20
2.30	UND	Poltrona aproximação com braços espaldar médio base cromada com rodízios, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	50
2.31	UND	Poltrona giratória com braços reguláveis espaldar alto em tela, base em alumínio, assento em espuma injetada.	20
2.32	UND	Poltrona giratória com braços fixo em alumínio polido, espaldar alto base em alumínio, assento e encosto em espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência.	20
2.33	UND	Poltrona aproximação com braços fixo em alumínio, espaldar médio base cromada, assento e encosto em espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência.	40

2.34	UND	Poltrona giratória com braços fixo espaldar alto, base estampada cromada, Assentoe encosto em espuma expandida/laminada.	20
2.35	UND	Poltrona aproximação com braços fixo espaldar médio base cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	40
2.36	UND	Poltrona giratória com braços fixo espaldar alto base elíptica cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	20
2.37	UND	Poltrona aproximação com braços fixo espaldar médio base elíptica cromada, assento e encosto em espuma expandida/laminada.	40
2.38	UND	Cadeira executivo giratória auto-regulável com braços encosto médio em malha, assento em espuma poliuretano injetado.	1
2.39	UND	Cadeira executivo giratória com braços reguláveis encosto alto em membrana, assento em espuma poliuretano injetado.	1
2.40	UND	Cadeira de diálogo executivo com braços com encosto médio em malha assento em espuma poliuretano injetado.	2
2.41	UND	Cadeira fixa executivo com braços, encosto em membrana,assento em espuma poliuretano injetado.	2
2.42	UND	Poltrona para auditório com estrutura em madeira maciça, Assento e encosto com espuma de poliuretano.	100
2.43	UND	Poltrona para auditório retrátil, Assento e encosto em Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível.	500
ITEM 03- MOVEIS DE AÇO			
3.1	UND	Armario alto de aço montavel com 2 portas de giro, medidas:2007x900x450mm.	30
3.2	UND	Armário baixo de aço montavel com 02 portas de giro,com kit pé com 01 prateleira. Medidas: 842x800x400mm.	30
3.3	UND	Armário alto de aço montavel, com portas de correr, tampo, lateral e prateleiras em aço 24(0,60mm), portas articuláveis em PVC. Medidas: 2007x900x450mm.	20
3.4	UND	Armario baixo de aço montavel, com portas de correr,prateleiras em chapa de aço 24(0,60mm), portas articuláveis em PVC. Medidas: 1060x1180x450mm.	10
3.5	UND	Estante dupla face com 08 prateleiras, capacidade de 125 kg por prateleira. Medidas: 1000x2000x580mm.	100
3.6	UND	Gaveteiro aereo com 02 gavetas, corpo em aço. Medidas: 280x404x450mm.	100
3.7	UND	Roupeiro com 4 portas pequenas. Medidas: 1930x345x450mm.	100
3.8	UND	Arquivo de aço com kit pé com 04 gavetas, capacidade de 25kg. Medidas: 1335x470x570mm.	50

3.9	UND	Porta CPU volante alto. Medidas: 590x233x479mm.	50
3.10	UND	Suporte para pasta suspensa com divisor para arquivamento frontal em chapa de aço, pintura epóxi preto. Medidas: 710x410x90mm.	50
3.11	UND	Face Fixa ou Móvel de módulo simples ou duplo com as medidas internas de 210mm a 495mm (P) X 800mm a 1.200mm (L) X 2.025mm a 2750mm (H), permitindo assim formar conjuntos em áreas e composição diferentes, confeccionado em chapa de aço, pintado com tinta epóxi-pó.	300
3.12	UND	Suportes Fixos para composição interna de faces de módulos Móveis ou fixos, confeccionado em chapa de aço, pintado com tinta epóxi-pó.	2500
3.13	UND	Painel decorativo frontal para modulo fixo ou deslizante, confeccionado em chapa de aço, pintado com tinta epóxi pó.	10
3.14	UND	Armário Giratório individual, confeccionado em chapa de aço dobrado, pintado com tinta epóxi pó, med.850x1220x2330mm.	4
3.15	UND	Módulos de estante em aço, tipo Porta Paletes com sistema de encaixe, de fácil montagem, regulável e desmontável,6.000,00 mm(A) x 2.450,00 mm(L) x 1.000,00 mm(P).	150
ITEM 04 -ACESSÓRIOS PASTAS			
4.1	UND	Pasta pendular em papel Kraft. Pasta Lateral com 260mm de altura, para arquivamento lateral (pendular), devendo ser confeccionada em cartão Kraft 300grs.	10.000
4.2	UND	Pasta Lateral com 260mm de altura e Lombo plástico de 50mm, para arquivamento lateral (pendular), devendo ser confeccionada em cartão Kraft 300grs.	2.000
4.3	UND	Pasta Digito Terminal Kraft 300grs, devendo ser confeccionada para processos tipo DIGITO TERMINAL, com capa e contra capa, plastificada, para arquivamento lateral, personalizada em duas cores com impressão em off-set, em cartão Kraft de 300grs.	40.000
4.4	CX	Fixador de papel, devendo ser em polipropileno na cor Branca (material virgem) composto de duas peças de encaixe (base e haste), com engates das hastes por pressão em diferentes alturas de acordo com a capacidade de arquivamento para até 500 folhas.	500
4.5	PCTE	Etiqueta numérica colorida para identificação, devendo ser confeccionada em papel couche de 30grs m2, com adesivo permanente, lyner fino, com aplicação de verniz protetor, no formato 42x20 mm.	3.000
ITEM 05 - MOVEIS EM MADEIRA PLASTICA			

5.1	ML	Banco para descanso com braços laterais em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 1470x550x900mm – CxPxH 1,47 MI (metros Lineares).	100
5.2	ML	Banco para descanso sem encosto em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 1450x550x900mm – CxPxH 1,45 MI (metros Lineares).	100
5.3	ML	Banco duplo com encosto sem braços em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 2960x550x900mm – CxPxH 2,96 MI (metros Lineares).	100
5.4	ML	Cadeira dobrável multiuso em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 380x380x900mm – CxPxH 0,38 MI (metros Lineares).	200
5.5	ML	Mesa multi uso quadrada dobrável em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 600x600x740mm – CxPxH. 0,60 MI (metros Lineares).	100
5.6	ML	Mesa para refeitórios e áreas externas em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 1480x830x750mm – CxPxH 1,48 MI (metros Lineares).	100
5.7	ML	Lixeiras móveis com 02 compartimentos em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 800x700x750mm – CxAxP. 0,80 MI (metros Lineares).	100
	ML	Côncava tipo cesto para mesas e banheiros em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 300x300x300mm – CxAxP. 0,30 MI (metros Lineares).	100
5.8	ML	Lixeira retrátil em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 600x900x600mm – CxAxP 0,90 MI (metros Lineares).	60
5.9	ML	Pallet dupla face com carga estática aplicável de até 1.500KG. em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 1200x1000x120mm – CxPxH. 1,20 MI (metros Lineares).	400
5.10	M ²	Rampas de acesso a cadeirantes em perfil de madeira Biosintética. Medidas: 1000x1470mm – CxL. 1,00 M ² (metro quadrado).	400

3.1. As dimensões poderão sofrer variação de até 5%(cinco por cento) para mais ou para menos.

Obs.: As especificações detalhadas dos itens se encontram no Anexo I a este Termo de Referência.

4. ASSISTENCIA TÉCNICA

1. Apresentar juntamente com proposta Declaração reconhecida e registrada em cartório de que possui assistência técnica permanente no Estado do Tocantins identificando a empresa e o responsável pela Assistência Técnica, informando nome e contato.

5. CAPACIDADE TÉCNICA

1. Apresentar atestado(s) de capacidade técnico-operacional, em nome da **licitante**, que comprove(m) ter fornecido ou executado para órgão ou entidade da administração pública direta ou indireta, federal, estadual, municipal ou do Distrito Federal, ou ainda, para empresas privadas, no mínimo:

- a) 300 (Trezentos) Armários alto ou baixo em mdf ou mdp;
- b) 190 (cento e noventa) Gaveteiro móvel em mdf ou mdp;
- c) 25 (vinte e cinco) Arquivos em aço;
- d) 150 (Cento e cinquenta) Módulo de faces de aço fixa ou móvel
- e) 200 (duzentos) Mesas de trabalho angular ou estação de trabalho em mdf ou mdp;
- f) 400 (Quatrocentos) Mesa de trabalho retangular em mdf ou mdp;
- g) 150 (Cento e cinquenta) Cadeiras giratória com ou sem braços, executiva multirregulavel a gás;
- h) 300 (Trezentos) Cadeiras fixas com ou sem braços;
- i) 100 ML ou M² de produtos fabricados em madeira plástica;

2. Não será admitido somatório de atestados para um mesmo item

3. Ao Pregoeiro ou autoridade competente, é facultado, em qualquer fase da licitação a promoção de diligencia, destinado a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documentos ou informações que deveriam constar do mesmo desde a realização da sessão pública.

6. GARANTIA DOS PRODUTOS

1. Garantia mínima de 5 (cinco) anos, reconhecida e registrada em cartório, contra eventuais defeito de fabricação.

7. PROPOSTA

1. Conter especificações detalhadas dos objetos proposto, fazendo constar espécie/tipo, marca/modelo, e demais características técnicas, acompanhados de prospectos comerciais, folder, ou outro material ilustrativo do fabricante que permita aferir as especificações do edital.

8. AMOSTRAS

1. O Órgão demandante poderá solicitar as empresas licitantes vencedoras protótipo dos produtos ofertados no prazo máximo de 8 dias úteis após a solicitação, para a apreciação técnica que permita aferir se o material cotado está de acordo com as especificações exigidas no termo de referencia. Os mesmos poderão sofrer avarias no momento da apreciação para efeitos de confirmação se o material está conivente com o termo de referencia. Para efeito da avaliação dos mobiliários serão levados em conta os seguintes fatores:

- a) Conformidade com as especificações e características técnicas;
- b) Acabamento;
- c) Estética;
- d) Ergonomia e
- e) Funcionalidade.

2. A recusa ou o atraso em apresentar amostra para o item solicitado, será considerada(o) como amostra rejeitada. Caso a amostra seja rejeitada passar-se-á para a **licitante** seguinte, na ordem de classificação, para apresentar sua amostra nas mesmas condições.
3. Vencido o prazo para a entrega das amostras, não será permitido fazer ajustes ou modificações no produto apresentado, para fins de adequá-lo à especificação constante no edital.
4. Apresentação deverá ser feita na sede da Secretaria de Educação, Juventude e Esportes, situada na Praça dos Girassóis, Esplanada das Secretarias.

9. DO RECEBIMENTO DO OBJETO

1. Em conformidade com o artigo 73 da Lei nº. 8.666/93 os objetos serão recebidos da seguinte forma:

- a) **provisoriamente**, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;
- b) **definitivamente**, após a verificação da qualidade e quantidade do material e conseqüente aceitação.

2. O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade civil pela garantia da qualidade dos produtos, nem ético-profissional pela perfeita execução do contrato, dentro dos limites estabelecidos pela lei ou pelo contrato, bem como responsabilidade administrativa cabível, **nos termos do Art. 73 §2º da Lei nº. 8.666/93**;

3. A Administração rejeitará, no todo ou em parte, produtos fornecidos em desacordo com este Termo de Referência;

4. A aquisição será realizada sob garantia de qualidade, cobrindo inclusive o risco de defeito de fabricação.

10. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

1. São obrigações da Contratante:

1.1 Será responsável pela observância a leis, decretos, regulamentos, portaria e demais normas legais, direta e indiretamente aplicável;

1.2 Assegurar os recursos orçamentários e financeiros para custear a prestação;

1.3 Processar e liquidar as notas fiscais, correspondente ao valor dos materiais;

1.4 Acompanhar, controlar e avaliar os materiais, através da unidade responsável por esta atribuição.

11. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

1. São obrigações da Contratada:

- 1.1 Pagar impostos e demais encargos incidentes sobre a entrega dos materiais;
- 1.2 Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, resultantes da entrega dos materiais deste Termo de Referência;
- 1.3 Será responsável pela observância das leis, decretos, regulamentos, portarias e normas federais, estaduais e municipais direta e indiretamente aplicáveis ao objeto;
- 1.4 Indenizar quaisquer danos ou prejuízos causados a esta Secretaria ou a terceiros, por ação ou omissão na entrega do presente;
- 1.5 Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto deste Termo de Referência.
- 1.6 Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pelo CONTRATANTE;
- 1.7 Comunicar imediatamente o CONTRATANTE sobre qualquer defeito apresentado na entrega;
- 1.8 Proceder à entrega dos materiais em conformidade com o quantitativo e especificações contidas no item 3 deste Termo de Referência.

12. VIGÊNCIA E DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

1. O prazo de validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua publicação.
2. Desde que devidamente justificada a vantagem, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência da Comissão Permanente de Licitação da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes do Estado do Tocantins.
3. Os órgãos e entidades que não participaram do registro de preços, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, devem consultar a Comissão Permanente de Licitação da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes do Estado do Tocantins para manifestação sobre a possibilidade de adesão.
4. Cabe ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento decorrente de adesão, desde que não prejudique as obrigações presentes e futuras resultantes da ata, assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
5. As aquisições ou contratações adicionais não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na Ata de Registro de Preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.

6. O total de utilização de cada item não pode exceder ao quádruplo do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.
7. A Comissão Permanente de Licitação da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes do Estado do Tocantins autorizará a adesão à Ata de Registro de Preços ou contratação por órgão integrante da ata.
8. Após a autorização pela Comissão Permanente de Licitação da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes do Estado do Tocantins, o órgão não participante deve efetivar a aquisição ou contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de vigência da ata.
9. Compete ao órgão não participante os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observados a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação às suas próprias contratações, informando as ocorrências à Comissão Permanente de Licitação da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes.

13. DO PAGAMENTO

1. A CONTRATADA deverá entregar a nota fiscal e fatura correspondentes aos materiais entregues na Diretoria de compras da SEDUC-TO;
2. O equipamento entregue deverá ser rigorosamente, aquele descrito na Nota de Empenho, sendo que, na hipótese de entrega de equipamento diverso, o pagamento ficará, em sua totalidade, suspenso até a respectiva regularização;
3. O pagamento somente será efetivado depois de verificada a regularidade fiscal da CONTRATADA, e recebimento definitivo do objeto, ficando essa ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ser entregues novamente, em plena validade, em cada fase de pagamento;
4. O CNPJ constante da nota fiscal deverá ser o mesmo indicado na proposta e Nota de Empenho.
5. O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data final do período de adimplemento da respectiva parcela, mediante depósito bancário em conta corrente da Contratada, a qual deverá entregar as certidões de regularidade fiscal exigidas no ato da contratação, devidamente atualizadas, sempre que solicitadas pela Administração;
6. Os pagamentos devidos serão efetuados conforme a entrega;
7. A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal com o equipamento discriminado, após a Solicitação de Fornecimento feita SEDUC-TO.
8. Não será efetuado qualquer pagamento à Contratada antes da apresentação e da aceitação da nota fiscal atestada em conformidade do fornecimento do equipamento pelo setor competente da Contratante e enquanto houver pendência relativa à liquidação de

obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência, à apresentação de documentação exigida em disposição do ato convocatório, legal ou regulamentar, à regularidade fiscal e **trabalhista**.

14. DA FISCALIZAÇÃO

1. O fiscal/gestor do Contrato ou instrumento equivalente será nomeado oportunamente, nos termos do art. 67 da Lei Federal nº 8.666, de 21 de junho de 1993; e, com base no art. 13, inciso IX, da Instrução Normativa TCE/TO nº 02/2008, de 07 de maio de 2008.

2. A CONTRATADA ficará sujeita a mais ampla e irrestrita fiscalização, obrigando-se a prestar todos os esclarecimentos porventura requeridos pela CONTRATANTE, que designará um representante para acompanhar a entrega dos materiais;

3. A existência da fiscalização da CONTRATANTE de nenhum modo diminui ou altera a responsabilidade da CONTRATADA, na entrega dos materiais.

15. SOLICITANTES

Palmas/TO, 21 de setembro de 2017.

JUCYLENE MARIA DE C. S. BORBA DIAS
Superintendente de Desenvolvimento da
Educação

LUCIANA GOMES SOUZA PIMENTEL
Diretora de Suporte as Escolas

Aprovo, observadas as normas legais.

Data: / /2017

**Secretária de Estado da Educação,
Juventude e Esportes**

ANEXO I AO TERMO DE REFERÊNCIA – ESPECIFICAÇÕES DETALHADAS**ITEM 01- MOVEIS EM MADEIRA: MESAS/ARMARIOS/GAVETEIROS****SUBITEM 1.1- BALCÃO RETO****Tampo**

Fabricado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central Ø70mm composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento.

Sobre-tampo

Em vidro cristal temperado com 8mm de espessura. Prolongadores para as sobreposições confeccionados em tubo de aço no formato elíptico 45x20x1,2mm de espessura, fixação ao corpo feita através de parafuso com rosca 1/4. Pintura epóxi na cor alumínio.

Painéis laterais Independente:

Fabricado em tamburato 36mm de espessura revestimento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão BP com função sobreposições, Prolongadores para as sobreposições confeccionados em tubo de aço no formato elíptico 45x20x1,2mm de espessura, fixação ao corpo feita através de parafuso com rosca 1/4. Pintura epóxi na cor alumínio.

Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura, calha em aço para condução de fiação e instalação de tomadas, acompanhado de dutos para subida da fiação.

Corpo

Composto por painéis laterais, frontais e travessas confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento nas laterais e inferior em fita de PVC 2,0mm com acabamento na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável.

Para fixação do tampo, painel frontal e base utiliza-se parafusos com buchas metálicas e dispositivos minifix e tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 com trava, parafusos auto atarrachantes e acabamentos auto colantes na cor exata do BP para acabamento.

Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 30mm x 5/16" com rosca 1/4". **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400x800x730/1100mm	10 Unidades

SUBITEM 1.2 - BALCÃO CURVO**Tampo**

Com tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 25mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo o perímetro PVC 2,5mm sendo com acabamento na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Dotado de passa cabos em

polipropileno injetado c/diâmetro central Ø70mm composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento.

Sobre-tampo

Em vidro cristal temperado com 8mm de espessura. Prolongadores para as sobreposições confeccionados em tubo de aço no formato elíptico 45x20x1,2mm de espessura, fixação ao corpo feita através de parafuso com rosca 1/4. Pintura epóxi na cor alumínio.

Painéis laterais Independente:

Fabricado em tamburato 36mm de espessura revestimento em ambas as faces com laminado melaminico de baixa pressão BP com função sobreposições, Prolongadores para as sobreposições confeccionados em tubo de aço no formato elíptico 45x20x1,2mm de espessura, fixação ao corpo feita através de parafuso com rosca 1/4. Pintura epóxi na cor alumínio.

Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura, calha em aço para condução de fiação e instalação de tomadas, acompanhado de dutos para subida da fiação.

Corpo:

Composto por painéis laterais, frontais e travessas confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento nas laterais e inferior em fita de PVC 2,0mm com acabamento na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável.

Painel frontal

Fabricado em fibra de madeira aglomerada de alta densidade (MDF) com 3mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de alta pressão (Fórmica).

Para fixação do tampo, painel frontal e base utiliza-se parafusos com buchas metálicas e dispositivos minifix e tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 com trava, parafusos auto atarrachantes e acabamentos auto colantes na cor exata do BP para acabamento.

Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado com dimensões 30mm x 5/16" com rosca 1/4". **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2263x1600/800x730/1100mm	10 Unidades

SUBITEM 1.3- MESA PLATAFORMA DE TRABALHO DUPLA FACE ERGONOMICA COM TAMPO DESLIZANTE**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Sistema de fixação feita através de guias em nylon 53x53x15 encaixados as travessas estruturais proporcionando o deslizamento do tampo, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Estrutura

Contém 2 estruturas externas em formato de pórtico composto por dois pés e uma travessa, pés arqueados produzidos em alumínio fundido com raio externo aproximado de 1450 mm, cada pé com peso 1,5kg, incerto superior dotados de buchas em zamaq com rosca

milimétrica utilizadas para fixação da travessa estrutural que é produzida em tubo de aço retangular 50x80x1,9mm.

Acabamento polido para o pórtico e para a coluna central pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns, dotadas de sapatas niveladoras de polipropileno injetado com Ø 63mm, haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.

Calhas estrutural

Em chapa de aço 1,2mm de espessura, dotada de duto central com divisor para a separação do cabeamento formando 4 leitos, sendo os dois externos (um para cada lado) para a acomodação da caixa de tomadas com abertura para instalação de tomadas elétricas e lógicas e tampa de segurança para evitar o contato dos usuários, suporte p/tomadas, confeccionado em chapa de aço 1,2mm de espessura.

Travessas estruturais

Fixadas na calha servido de apoio para os tampos, confeccionado em chapa de aço 2,65mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima 40 microns.

Apoio p/ vídeo

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotada de apoios verticais em tubo elíptico 20x45x1,2mm de espessura, com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. **Cor: a definir.**

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008, e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400x1400x730mm	20 Unidades

SUBITEM 1.4 - MESA GERENTE COM ARMÁRIO CREDENZA

Mesa para Gerente dotado de 04 gavetas médias, portas de correr e nicho aberto para subida de fiação e instalação da CPU.

Tampo principal medindo 1800x800 mm; tampo em formato retangular, confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, formando uma peça única. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão 0,3 mm (BP) **anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.** Na área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário e borda posterior em fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com no mínimo 2,5mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt, na mesma cor do laminado escolhido e raio ergonômico de contato com o usuário com 2.5 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Bordas transversais conjugado nas extremidades ao acabamento em fita de borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 2,5mm de espessura na mesa cor do laminado melamínico escolhido. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Estrutura; Estrutura formada por pórtico, medindo 670x670mm para sobreposição do tampo em formato de "U" confeccionado em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x70x2,0mm de

espessura com cortes em 45° unidos através de solda MIG. A interligação do pórtico deverá ser feita por duas travessas superiores horizontais em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x50x1,2 mm de espessura, interligado através de luvas de engates em chapa de aço 2,65mm de espessura, no lado do armário apoiadas em tubos distanciadores 30x30x20 com pintura epóxi, fixadas através de rebites de repuxo e parafusos com rosca milimétrica M6 . Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto, travessa superior do pórtico deve ficar a uma distancia de 25 mm em relação à face inferior do tampo. Estrutura dotada de ponteiras conjugadas 30x70 mm com sapata niveladora de nível Ø 33 mm em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca M6. O acabamento da estrutura metálica é feito com Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Armário credenza dotado de gavetas , portas de correr e nicho aberto para subida de fiação e instalação da CPU. Corpo, prateleiras, portas e frentes de gaveta medindo 1700x487x630 mm - confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Médium Density Particleboard), com 18 mm de espessura, formando uma peça única. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão 0,3 mm (BP) **anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.** Portas de correr entrepostas, dotadas de roldanas em nylon que deslizam sobre trilhos de alumínio, dotadas de puxador pino recartilhado. Corpo, frentes e gavetas internas com 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Laterais e divisórias com ranhuras frontais para encaixar perfil em alumínio maciço 19,05x4,76 mm que servira como puxador cava para gavetas, com Base e tampo do gaveteiro fixada nas laterais por meio de cavilhas plásticas, parafuso e tambor injetado em zamak. Base com furo para passa cabos com acabamento em polipropileno , dotado de prateleira móvel com corte 45° apoiadas sobre pinos de aço, Corpo do gaveteiro e gavetas internas com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 0,45mm de espessura e frentes com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 2,0mm de espessura, com alta resistência a impactos. Fundo das gavetas em MDF BP uma face 6 mm de espessura, fixado no topo inferior das laterais e costa da gaveta por meio de parafuso auto atarraxante de cabeça chata medindo 25x3,5 mm, gaveta média interna dotada de trilho telescópico zincado branco slim 400x35 mm em aço estampado com rolamentos de esfera de aço, largura de instalação de 12,7mm removível, abertura que permite total acesso à profundidade da gaveta possui limitador de saída e mecanismo contra escape, com capacidade de até 25 Kg, fixados nas laterais do gaveteiro e das gavetas por meio de parafuso auto cortante 14x3,5 mm tipo chipboard para madeira. Sistema de travamento das gavetas por meio de barra de alumínio comprimento 540 mm, largura de 15 mm e espessura de 3.0 mm, com pinos fixos medindo 11x6 mm e 32x6 mm, com dois guias de nylon fixados na lateral direita do gaveteiro por meio de parafusos 14x3,5 mm, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com uma aba para fixação com chave de alma interna, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário, Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Base possui furação para seis niveladoras de

piso na cor preto em duas peças, uma com diâmetro de 45 mm, embutidas na face inferior da base com rosca e uma peça com diâmetro de 28 mm e altura de 20 mm, ajuste de no mínimo 15 mm por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", em polipropileno injetado, com regulagem interna e externa através de rosca 5/16. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico.

Duto vertical interno para subida da fiação com medidas 550 mm, confeccionado em chapa de aço 0,9 mm de espessura, Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Acabamento superior para travessas e distanciadores com medidas 600x80x70 mm, confeccionado em chapa de aço 0,9 mm de espessura, Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Painel Frontal; Painel frontal inferior com altura mínima de 296 mm, comprimento conforme medidas da mesa, confeccionado em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) - Médium Density Particleboard), com 18 mm de espessura com revestimento melamínico de baixa pressão ambas as faces, resistentes à abrasão e impacto. Encabeçamento em todos os topos com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) 0,45mm de espessura, aplicado pelo processo à quente hot melt, na mesma cor do laminado escolhido, fixado na travessa por parafusos auto atarraxantes.

Calha para fiação; A fiação deverá ser embutida correndo em calha metálica em formato "U" confeccionada em chapa de aço fino frio #20 medindo 130 mm de largura por 60 mm altura com 0,9mm de espessura, comprimento conforme dimensões da mesa, dotada de aberturas estampadas na qual podem ser instaladas tomadas elétricas, conectores para rede logica e telefonia RJ-45, com duto para passagem de cabeamento lógica, elétrica e telefonia, fixada ao tampo por suporte aramado com 5mm de espessura e fixado ao tampo através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, nas suas extremidades contem tampa metálica para fechamento confeccionada no mesmo material da calha, fixada através de parafusos, Receberá Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Deverá possuir um colarinho com plataforma confeccionado em alumínio medindo 350x135mm, instalado ao nível do tampo da mesa, com tampa basculante e pino de nylon, sendo que a altura mínima entre a superfície e a base onde estarão localizados os plugs deverá ser de no mínimo 80 mm, possibilitando o embutimento de plugs e o perfeito fechamento da tampa. Cada colarinho deverá possuir um suporte em chapa de aço com 0,9 mm de espessura, com furações para acomodar ao menos quatro pontos para rede elétrica, três pontos p/RJ45 padrão Systimax e três pontos padrão Keystone. Deverá possuir sistema com tampa basculante com pino de nylon, em alumínio sendo seu acabamento deve ser em Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura

mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento. O colarinho e o passa fios devem estar instalados de forma a posicionar-se alinhado à subida de cabos pela estrutura da mesa (lados opostos), permitindo perfeita conjugação. **Cor: a definir.**

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008 Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de Conformidade de Produto, emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 13966:2008 da ABNT e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1800x800/1700x730mm	10 Unidades

SUBITEM 1.5 - MESA TRAPEZOIDAL

Tampos: tampo em formato trapezoidal, confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, formando uma peça única, com medidas nas extremidades de 600 mm para acoplar outras mesas, permitindo diversas possibilidades de combinação, otimizando espaço, permitindo que os usuários tenham espaço e facilidade acesso ao sistema logico. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão 0,3 mm (BP) **anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.** Na área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário e borda posterior em fita borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com no mínimo 2,5mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt, na mesma cor do laminado escolhido e raio ergonômico de contato com o usuário com 2.5 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Bordas transversais conjugado nas extremidades ao acabamento em fita de borda em poli cloreto de vinil (*Polyvinyl chloride*) com 2,5mm de espessura na mesa cor do laminado melaminico escolhido. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Estrutura; Estrutura formada por um pórtico, medindo 1320x690 mm para sobreposição do tampo em formato de "U", confeccionado em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x70x2,0 mm de espessura unidos através de solda MIG, dotado de duas chapas em "U" 80X46X26X3 mm soldadas na travessa superior para unir os pés em "L" ao pórtico e quatro chapas 22x16x1.2 mm para fixar ao tampo, dois pés em formato de "L" medindo 460x690 mm, confeccionados em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x70x2,0 mm e 30x50 mm de espessura unidos através de solda MIG, dotados de duas chapas 22x16x1.2 mm, fixadas na extremidade superior do tubo 30x70 através de solda MIG, para fixar o pé ao tampo. A união dos pés ao pórtico será feita através parafusos 1/4x40 mm com cabeça Allen, porca sextavada 1/4 auto travante c/ nylon e arruela lisa 1/4x5/8. Sistema de fixação do tampo ao pórtico feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto. Estrutura dotada de ponteiras conjugadas 30x70 mm com sapata niveladora de nível Ø 33 mm em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca M6. O acabamento da estrutura metálica é feito com Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40

mícrons, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento. **Cor: a definir.**

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços, Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de Conformidade de Produto, emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 13966:2008 da ABNT e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400/800X520x730mm	30 Unidades

SUBITEM 1.6 - MESA PLATAFORMA DUPLA FACE COM GAVETEIRO PEDESTAL 4 GAVETAS

Tampos; composta por duas superfícies de trabalho, com espaço entre os tampos para instalação de painel superior divisor, confeccionados em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP), (Medium Density Particleboard), com 25 mm de espessura, formando uma peça única. Acabamento em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão 0,3 mm (BP) **anti-reflexo e resistente à abrasão e impacto. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.** Na área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário e borda posterior em fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com no mínimo 2,5mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt, na mesma cor do laminado escolhido e raio ergonômico de contato com o usuário com 2.5 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Bordas transversais conjugado nas extremidades ao acabamento em fita de borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 2,5mm de espessura na mesa cor do laminado melaminico escolhido. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Sistema de fixação feita através de guias em nylon 53x53x15 dotados de ranhuras centrais para encaixar nas travessas estruturais em formato de "U" com as abas internas (espessura 2,65mm) proporcionando o deslizamento do tampo, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Pórtico 1000x670; em tubo para sobreposição do tampo em formato de "U" confeccionados em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x70x2,0mm de espessura com cortes em 45° unidos através de solda MIG. A interligação dos pórticos deverá ser feita por duas travessas superiores horizontais em tubo retangular SAE 1010/1020 de 30x50x1,2 mm de espessura, interligado através de luvas de engates em chapa de aço 2,65mm de espessura, fixadas através de rebites de repuxo e parafusos com rosca milimétrica M6 . Sistema de fixação do tampo aos pórticos feita através de buchas em zamak com parafuso M6 (rosca milimétrica) para maior rigidez facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto, travessa superior do pórtico deve ficar a uma distancia de 25 mm em relação à face inferior do tampo. Estrutura dotada de ponteiros conjugadas 30x70 mm com sapata niveladora de nível Ø 33 mm em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca M6. O acabamento da estrutura metálica é feito com Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 mícrons, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Calha; A fiação deverá ser embutida correndo em calha metálica em formato "U" com tampa saque, dotada de divisores para acomodação da fiação lógica, elétrica e suporte para tomadas, confeccionada em chapa de aço frio #20 medindo 340 mm de largura por 130 mm altura com 0,9mm de espessura, comprimento conforme dimensões da mesa, nas suas extremidades contem tampa metálica para fechamento confeccionado no mesmo material da calha, fixada através de parafusos, Receberá Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento.

Travessas estruturais; em forma de "U" fixadas na calha, servindo de apoio para o tampo, confeccionadas em chapa de aço 2,65mm de espessura. Pintura de acabamento realizada através de um processo eletrostático com pré-tratamento de nano cerâmico, em dois estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, espessura mínima de 40 microns, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e resfriamento. Dotadas de guias de nylon encaixados nas travessas, proporcionando o deslizamento dos tampos.

Gaveteiro pedestal 04 gavetas médias: gaveteiro medindo 330x580x712 mm, corpo, frentes e gavetas internas com 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Base do gaveteiro fixada nas laterais por meio de cavilhas plásticas, parafuso e tambor injetado em zamak. Corpo do gaveteiro e gavetas internas com encabeçamentos nos topos com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 0,45mm de espessura e frentes com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) com 2,0mm de espessura, com alta resistência a impactos. Contem travessa em MDP 18 mm, largura de 100 mm e duas cantoneiras 21x10 mm zincado preto, para fixar o gaveteiro na face inferior do tampo da mesa por meio de parafusos auto cortante tipo chipboard para madeira. Fundo das gavetas em MDF BP uma face 6 mm de espessura, fixado no topo inferior das laterais e costa da gaveta por meio de parafuso auto atarraxante de cabeça chata medindo 25x3,5 mm, gaveta média interna dotada de corrediças 450 mm em aço preto estampado com deslizamento suave com roletes de nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, (self closing), Sistema de fechamento automático em final de curso, capacidade de carga de até 20 kg, em cada gaveta, presas na lateral do gaveteiro por meio de parafuso auto cortante 14x3,5 mm tipo chipboard para madeira. Sistema de travamento das gavetas por meio de barra de alumínio comprimento 615 mm, largura de 15 mm e espessura de 3.0 mm, com pinos fixos medindo 11x6 mm e 32x6 mm, com dois guias de nylon fixados na lateral direita do gaveteiro por meio de parafusos 14x3,5 mm, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com uma aba para fixação com chave de alma interna, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário, Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Puxador alça medindo aproximadamente 150 mm, com furação 128 mm em zamak cromo acetinado, fixado com parafusos M4x25 mm. Base possui furação para quatro niveladoras de piso na cor preto em duas peças, uma com diâmetro de 45 mm, embutidas na face inferior da base com rosca e uma peça com diâmetro de 28 mm e altura de 20 mm, ajuste de no mínimo 15 mm por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", em polipropileno injetado, com regulagem interna e externa através de rosca 5/16. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente

com a proposta de preços, Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de Conformidade de Produto, emitido por organismo certificador acreditado pelo INMETRO, de acordo com a NBR 13966:2008 da ABNT e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
14000X1400x730mm	30 Unidades

SUBITEM 1.7- ESTAÇÃO DE TRABALHO ERGONOMICA EM L SUPERFÍCIE:

Sobreposta à estrutura em forma de "L" ergonômica em madeira aglomerada de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal tipo gota e posterior com acabamento em PVC, em todo seu perímetro, com acabamento na cor exatamente ao revestimento. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 01 mm de espessura, colada a quente, em todo seu perímetro, com acabamento na cor exatamente ao revestimento. Passa fio com diâmetro de 50mm, com acabamento em PVC com tampa, encaixado ao tampo sem colagem. Fixada às estruturas laterais com parafuso atarrachante.

PAINÉIS FRONTAIS:

02 painéis frontais, em aço com pintura epóxi, com recorte para passagem de fiação. Bordas com acabamento com três dobras com espessura de 20mm sem soberbas vivas, em todo seu perímetro, Fixada às estruturas laterais com parafuso atarrachante com acabamento em PVC. Fixada às estruturas centrais da mesa através de parafusos em aço. Estrutura decorativa com furação estilo duna.

ESTRUTURA LATERAL SAÍDA 600 mm

02 estruturas laterais de corpo único em aço em forma de "I", não havendo encaixe por meio de parafuso entre os componentes da estrutura lateral. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço 1/8" de espessura, com uma coluna inteiriça interna, e vertical em tubo oblongo de 550x30mm, com espessura de 0,90mm, com coluna para passagem de fiação dobrada e estampada em chapa de aço 0.60mm, medindo 210X30X660 mm na face frontal da coluna removível em aço com encaixe cavielar de três dobras com furos estampado oblongo para ventilação na estilo duna. Na face interna superior e inferior em V, sendo na parte superior com estampa para passagem de fiação com medida de 80x36mm em forma de arco. Travamento superior do pórtico em chapa de aço 1/8". Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampado em formato oblongo de 600x500x30mm com pés oblongos com ponteiros em ABS, base regulável.

ESTRUTURA CENTRAL

Em tubo de aço redondo com abertura na parte superior para passagem de fiação. Sapatas niveladores para coluna com mesmo diâmetro, injetada em poliuretano de alta densidade.

MONTAGEM DAS ESTRUTURAS

Utiliza-se parafuso soberbos com cabeça tampinha phillips, parafusos alto atarrachantes, cabeça panela phillips, com acabamento zincado branco e tampo de giro, com parafuso de montagem rápida M6X20 e tampas plásticas para acabamento unindo a coluna ao painel frontal.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado na cor cinza cristal. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1350/655x1350x655X740mm	100 Unidades
1450/655x1450/655x740mm	100 Unidades

SUBITEM 1.8 – MESA DE TRABALHO ANGULAR**Tampo**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painél frontal

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura.

Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Painél lateral

Fabricados em fibra de madeira aglomerada com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento da parte frontal, posterior e nos topos transversais com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca M6. Fixação ao tampo feita através de parafuso minifix com bucha nylon.

Pé sextavado

Produzidos em chapa de aço fino frio 1.06mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem. Fixação ao tampo feita através de parafuso M6x16 com bucha metálica M6X15. Recurso interno para passagem da fiação.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. Mobiliário de acordo com as Normas da ABNT em vigor e NR 17 do ministério do Trabalho. **cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008, e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400/600x1400/600x730mm	100 Unidades

1400/600x1200/600x730mm	50 Unidades
1200/600x1400/600x730mm	50 Unidades

SUBITEM 1.9 –MESA DE TRABALHO ANGULAR ESTRUTURA LATERAL METALICA**Tampo**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painél frontal

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura.

Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Pés laterais

Metálicos em “I”: composto por base em chapa de aço estampada de formato ponta-raio com 1.8mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço de 1.06mm de espessura, dotada de vão interno para passagem de fiação com tampa para fechamento pelo lado interno fabricada em polipropileno fixada sob pressão para resistir às mudanças de temperatura e não danificar a pintura com o atrito causado durante o encaixe, lado externo da coluna com tampa em polipropileno fixada sob encaixe, com 3 saídas para fiação independentes. Travessa superior em chapa de aço 1”½ x ¼ x 400 mm de formato retangular. Pintura eletrostática em epóxi pó, espessura mínima de 40 microns. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca.

Pé sextavado

Produzidos em chapa de aço fino frio 1.06mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem. Fixação ao tampo feita através de parafuso M6x16 com bucha metálica M6X15. Recurso interno para passagem da fiação.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. Mobiliário de acordo com as Normas da ABNT em vigor e NR 17 do ministério do Trabalho. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devesse apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008, e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400/600x1400/600x730mm	100 Unidades
1600/600x1600/600x730mm	100 Unidades

SUBITEM 1.10- MESA DE TRABALHO ANGULAR COM DIALOGO**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Face frontal angular arqueado com dialogo. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão amadeirado. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painéis frontais

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Pés laterais

Metálicos em "I": composto por base em chapa de aço estampada de formato ponta-raio com 1.8mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço de 1.06mm de espessura, dotada de vão interno para passagem de fiação com tampa para fechamento pelo lado interno fabricada em polipropileno fixada sob pressão para resistir às mudanças de temperatura e não danificar a pintura com o atrito causado durante o encaixe, lado externo da coluna com tampa em polipropileno fixada sob encaixe, com 3 saídas para fiação independentes. Travessa superior em chapa de aço 1"½ x ¼ x 400 mm de formato retangular. Pintura eletrostática em epóxi pó, espessura mínima de 40 microns. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca.

Pé sextavado

Produzidos em chapa de aço fino frio 1.06mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem. Fixação ao tampo feita através de parafuso M6x16 com bucha metálica M6X15. Recurso interno para passagem da fiação.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008, e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400/800x1200/600x730mm	30 Unidades
1200/600x1400/800x730mm	30 Unidades

SUBITEM 1.11- MESA DE TRABALHO ANGULAR CIRCULAR

Tampo em madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico baixa pressão liso com bordas em PVC extrudado de 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Dotada de 02 passa

cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação nas estruturas feito através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painéis frontais

Painel frontal em madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão liso com bordas em PVC extrudado de 0,45mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Calhas para passagem de cabos para elétrica, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, fosfatizada, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados.

Pés laterais

Estrutura metálica em "I", composto por base em chapa de aço estampada com 2,0mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço fina frio 1.06mm de espessura, com perfil interno em polipropileno e travessa superior em chapa de aço 1/4" de espessura. Fosfatizada com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Fixação ao tampo feita através de parafuso e bucha metálica c/rosca milimétrica.

Pé sextavado

Produzidos em chapa de aço fino frio 1.06mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem. Fixação ao tampo feita através de parafuso M6x16 com bucha metálica M6X15. Recurso interno para passagem da fiação. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1800/800x1200/600x730mm	20 Unidades
2000/800x1200/600x730mm	20 Unidades

SUBITEM 1.12- MESA DE TRABALHO ANGULAR 120°

Tampo com ângulo de 120° em madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão liso com bordas em PVC extrudado de 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Dotada de 02 passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação nas estruturas feito através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painéis frontais

Painel frontal em madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico baixa pressão liso com bordas em PVC

extrudado de 0,45mm de espessura, na mesma cor do laminado escolhido. Calhas para passagem de cabos para elétrica, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, fosfatizada, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados.

Pés laterais

Estrutura metálica em "I", composto por base em chapa de aço estampada com 2,0mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço fina frio 1.06mm de espessura, com perfil interno em polipropileno e travessa superior em chapa de aço 1/4" de espessura. Fosfatizada com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Fixação ao tampo feita através de parafuso e bucha metálica c/ rosca milimétrica.

Pé sextavado

Produzidos em chapa de aço fino frio 1.06mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem. Fixação ao tampo feita através de parafuso M6x16 com bucha metálica M6X15. Recurso interno para passagem da fiação. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1730/600x1000/600x730mm	04 Unidades
2080/600x1100/600x730mm	04 Unidades

SUBITEM 1.13- MESA DE TRABALHO ERGONOMICA ONDULADA**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Face frontal interna ondulada com corte sinuoso. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão amadeirado. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painéis frontais

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Pés laterais

Metálicos em "I": composto por base em chapa de aço estampada de formato ponta-raio com 1.8mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço de 1.06mm de espessura, dotada de vão interno para passagem de fiação com tampa para fechamento pelo lado interno fabricada em polipropileno fixada sob pressão para resistir às mudanças de temperatura e não danificar a pintura com o atrito causado durante o encaixe, lado externo da coluna com tampa em polipropileno fixada sob encaixe, com 3 saídas para fiação independentes. Travessa superior em chapa de aço 1 1/2" x 1/4" x 400 mm de formato retangular. Pintura eletrostática em

epóxi pó, espessura mínima de 40 microns. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400x1000/800x730mm	03 Unidades
1600x1000/800x730mm	03 Unidades

SUBITEM 1.14 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR ESTRUTURA E PAINEL FRONTAL EM AÇO

Sobreposta à estrutura em forma linear em madeira aglomerada MDP-BP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal reta e posterior com acabamento em fita em todo seu perímetro com acabamento na cor exatamente ao revestimento. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura e 25mm altura, colada a quente, em todo seu perímetro, com acabamento na cor exatamente ao revestimento. Passa fio com diâmetro de 50mm, com acabamento em PVC com tampa, encaixado ao tampo sem colagem. Fixada às estruturas laterais com parafuso atarrachante.

PAINÉIS FRONTAIS:

01 painéis retaguarda frontais em chapa aço #24 (0,60mm), decorativo com furação estilo duna nas extremidades, com pintura epóxi, com recorte para passagem de fiação 50x30mm na parte inferior. Bordas com acabamento com três dobras com espessura de 20mm sem soberbas vivas, em todo seu perímetro.

Fixada às estruturas laterais com parafuso atarrachante com acabamento em PVC. Fixada às estruturas centrais da mesa através de parafusos em aço.

ESTRUTURA LATERAL SAÍDA 600 mm

02 estruturas laterais de corpo único em chapa de aço #20 (0,90mm) em forma de "I", não havendo encaixe por meio de parafuso entre os componentes da estrutura lateral. Estrutura vertical em chapa dobrada de aço 1/8" de espessura, com um tubo estrutural escondido inteiriça interna, e vertical em tubo oblongo de 550x30mm, com espessura de 0,90mm, com coluna para passagem de fiação dobrada e estampada em chapa de aço #28, medindo 210X30X660 mm na face frontal da coluna removível em aço cor com encaixe cavielar de três dobras com furos estampado oblongo para ventilação estilo duna. Na face interna superior e inferior em V, sendo na parte superior com estampa para passagem de fiação com medida de 70x30mm em forma de arco.

Travamento superior do pórtico em chapa de aço 1/8". Travamento inferior do pórtico em chapa de aço estampado em formato oblongo de 600x500x30mm com pés obilongos com ponteiros em poliestileno ABS, sapatas exclusiva niveladora injetada em polipropileno na cor cinza cristal

COMPLEMENTOS

Passa cabos e fios conjuntados os furos entre Pés, retaguarda e Tampo. Sistema BOLLHOFF e parafusos não aparente nos pés. Soldas Internas e Externas não aparente.

MONTAGEM DAS ESTRUTURAS

Utiliza-se parafuso soberbos com cabeça tampinha phillips, parafusos alto-atarrachantes, cabeça panela phillips, com acabamento zincado branco, com parafuso de montagem rápida M6X20 e tampas plásticas para acabamento unindo a coluna ao painel frontal

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura.

Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa, com acabamento texturizado.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
915x655x740mm	100 Unidades
1400x655x740mm	200 Unidades

SUBITEM 1.15 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR ESTRUTURA LATERAL EM MADEIRA**Tampo**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painél frontal

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Painéis laterais

Fabricados em fibra de madeira aglomerada com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento da parte frontal, posterior e nos topos transversais com fita borda PVC de 2mm de espessura. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca M6. Fixação ao tampo feita através de parafuso minifix com bucha nylon.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. Esta mesa está de acordo com as Normas da ABNT em vigor e NR 17 do Ministério do Trabalho. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1400x600x730mm	50 Unidades

SUBITEM 1.16 – MESA DE TRABALHO RETANGULAR ESTRUTURA LATERAL EM AÇO**Tampo**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a os pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painél frontal

Confeccionados em fibra de madeira aglomerada de baixa densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 0,45mm de espessura.

Pés laterais

Metálicos em "I": composto por base em chapa de aço estampada de formato ponta-raio com 1.8mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço de 1.06mm de espessura, dotada de vão interno para passagem de fiação com tampa para fechamento pelo lado interno fabricada em polipropileno fixada sob pressão para resistir às mudanças de temperatura e não danificar a pintura com o atrito causado durante o encaixe, lado externo da coluna com tampa em polipropileno fixada sob encaixe, com 3 saídas para fiação independentes. Travessa superior em chapa de aço 1"½ x ¼ x 400 mm de formato retangular. Pintura eletrostática em epóxi pó na cor grafite, espessura mínima de 40 microns. Dotados de sapatas niveladoras de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca.

Calhas

Confeccionada em chapa de aço fina a frio com 1,2mm de espessura, pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Dotadas de pontos para conectar tomadas elétricas, lógicas e de dados. Esta mesa está de acordo com as Normas da ABNT em vigor e NR 17 do Ministério do Trabalho. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1200x600x730mm	60 Unidades
1400x600x730mm	60 Unidades
1600x600x730mm	30 Unidades
1800x800x730mm	30 Unidades

SUBITEM 1.17 – MESA REUNIÃO EXECUTIVA QUADRADA

Tampo e painel lateral: confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 30 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com lâmina de madeira natural, bordas usinadas chanfradas com 45°. Pintura interna em esmalte poliuretânico fosco (acabamentos branco ou preto) apresenta textura uniforme com um bom grau de resistência a os riscos, formulado com plástico de engenharia que proporciona uma maior dureza ao filme, boa resistência aos produtos de limpeza. Pintura externa acabamento poliuretânico opaco, antirisco aplicado pelo processo 'UV' de rápida secagem. Fixação através de chapa de aço com pintada em epóxi, fixadas através de parafusos e buchas em zamak, com rosca

milimétrica M6. Nivelador de piso em alumínio com Ø50mm e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.

Painel frontal; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 18 mm de espessura. Pintura interna em esmalte poliuretânico fosco (acabamentos branco ou preto) apresenta textura uniforme com um bom grau de resistência a os riscos, formulado com plástico de engenharia que proporciona uma maior dureza ao filme, boa resistência aos produtos de limpeza. Fixada ao painel e tampo através de parafuso e tambor minifix.

Caixa de tomadas 19 pontos; corpo confeccionadas em chapa de aço 1,2mm de espessura, com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Contendo 6 pontos para rede elétrica com tomadas universais (2p+t), 8 pontos com suportes para RJ45, sendo 04 RJ45 Systimax e 04 RJ45 Keystone, 1 ponto VGA, 1 HDMI, 1 USB e 2 ponto p/áudio sem conectores. Tampa basculante para o acesso as tomadas confeccionadas em perfil de alumínio extrudado, articulação realizada através de pino roteador em nylon, fixado nas extremidades unido e caixa e a tampa. **Cor: a definir.** O material deverá ser ensaiado em laboratório reconhecido nacionalmente conforme NBR 14535:2008 – Móveis de madeira – Tratamento de Superfícies – Requisitos de Proteção e Acabamento. Deverão ser apresentados os laudos, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. Devem ser apresentados os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos: Determinação da aderência do filme: o resultado deve ser menor ou igual a Gr1 (de acordo com a classificação da norma), Resistência ao impacto: deve ter resistência no grau 5 (de acordo com a classificação da norma), Resistência à dureza de rompimento, ao lápis: deve ser maior ou igual a 6H. Apresentar Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1170x1170x730mm	05 Unidades

SUBITEM 1.18 - MESA DE REUNIAO EXECUTIVA CIRCULAR

Composto por dois tampos em fibra de madeira de média densidade(MDF) com 30mm de espessura com bordas frontal, posterior e laterais com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT e chanfro inferior à 45°, revestido na face superior lâmina de madeira natural pré composta imbuída em lamina de madeira natural com no mínimo 0,7mm de espessura e na face inferior em lâmina de madeira jequetiba com no mínimo 0,7m de espessura, ambos com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco fixado à estrutura através de prolongadores redondos com diâmetro de 50mm e altura de 37mm em alumínio polido e disco de alumínio escovado com 6mm de altura. Sistema de fixação feita através de parafusos e buchas metálicas com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Estrutura em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura de formato triangular seção 160x113x113mm, revestida em lamina de madeira natural, composta 03 partes, sendo:

01 pórtico medindo 1000x660mm, compostos por 03 peças, em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura, triangulares com seção de 160x113x113mm. As peças laterais tem altura de 660mm, com niveladores de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Unidos entre si por uma peça superior triangular com seção de 160x113x113mm, medindo 1000mm, através de solda própria para alumínio e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito.

2 meios pórticos composto por 02 peças cada um, em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura, triangular com seção 160x113x113mm. A peças lateral tem altura de 660 com niveladores de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através

de rosca 5/16. Unidos entre si por uma peça superior triangular com seção de 160x113x113mm, medindo 500mm, através de solda própria para alumínio e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito. Os dois meios pórticos, são encaixados ao pórtico principal através de parafusos e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1170x752mm	05 Unidades

SUBITEM 1.19 - MESA DE REUNIÃO CIRCULAR

Tampo

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão amadeirado. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC extrudado de 2,5mm de espessura, na mesma cor do laminado. Sistema de fixação do tampo aos pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Pés metálicos cilíndrico

Estrutura em formato cruz composto por base ponta/ponta em chapa de aço estampada #14, coluna vertical em formato cilíndrica Ø4" em chapa de aço fina frio #18, travessa superior p/fixar no tampo chapa de aço 5/16 de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca interna 5/16. Fixação ao tampo feita através de parafuso e bucha metálica c/rosca milimétrica. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
DIAMETRO 1000x730mm	50 Unidades
DIAMETRO 1200x730mm	50 Unidades

SUBITEM 1.20 - MESA REUNIÃO RETANGULAR

Tampos: Confeccionados em **Tamburato** de 42mm sendo: colméia de 30mm no miolo e duas placas de MDF de 6mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melamínica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 42mm em seu perímetro, na mesma cor do tampo, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, fixados nos pés com pino mini fix, podendo ser nas **cor: a definir** na medida: 2 tampos de: (2030mmL x 700mmP x 42mmA). **Caixa Power Box:** Parte Superior Confeccionada em Alumínio pintada pelo processo de anodização na cor preto medindo: (345mm L x 139mm P). Parte inferior Confeccionada em aço chapa # 24 (0,60mm) SAE1008, medindo: (310mm L x 104mm P), fixada sobre pressão. Por processo de estampagem e dobragem tratadas pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco, pintura eletrostática líquida (esmalte sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem

em estufa a 120 °C, na cor: preto. Acompanha 4 tomadas fêmea com 3 pinos padrão ABNT, 3 conectores fêmea RJ45 para rede (internet) e 1 conector fêmea RJ11 para telefone.

Retaguardas: Confeccionadas em **(MDP BP)** de 25mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, fixadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado nas medidas: 4 retaguardas de (1019mm L x 359mm A). **Pés:** Em formato de "V" Confeccionados em **Tamburato** de 42mm sendo: colméia de 30mm no miolo e duas placas de MDF de 6mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 42mm em seu perímetro, na mesma cor do pé, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, **cor: a definir**, nas medidas: 4 pés de (678mm A x 442mm L). Fixado com dispositivo VB 35 pinos e hastes articuladora, acompanha pés para correção de desnível de piso. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
750x4060x1400mm	02 Unidades

SUBITEM 1.21 - MESA REUNIÃO EXECUTIVA

Tampo

Com dois padrões de acabamentos, confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 36 mm de espessura. Bordas usinadas em todo o contorno com chanfro de 45°. Face interna superior com acabamento em lâmina de madeira natural, pintura em verniz aplicado pelo processo 'UV'. Face externa superior com pintura gofrato preto com desenho em formato "U". Sistema de fixação feita através de parafuso e bucha metálica com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Bivar em courissimo preto.

Painéis laterais

Tipo caixa confeccionado em fibra de madeira de media densidade (MDF) com espessura de 18 mm revestida nas duas faces em melamínico de baixa pressão na **cor grafite**, perfazendo uma espessura total de 54 mm, com abertura interna permitindo a passagem de fiação para eletrificação de caixas de tomadas e furação com diâmetro de 60 mm nas laterais internas para interligar fiação a calha. União das peças através de cola e prensagem, topos verticais usinados em modelo bico agulha e boleados com raio de 6 mm e distanciados 4 mm, por um canal com acabamento em pintura gofratto na cor preta.

Painel frontal

Confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 18 mm de espessura. Pintura gofrato preto. Calhas em "u" para a passagem da fiação em todo o comprimento da mesa, dotada de caixas basculantes com pontos para instalações tomadas elétrica, lógica, dados e voz (tomadas elétricas instaladas na caixa), confeccionadas em chapa de aço 1,2mm de espessura com pintura eletrostática epóxi grafite com espessura mínima de 40 microns. **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
3200x1170x730mm	05 Unidades

4000x1170x730mm**05 Unidades****SUBITEM 1.22 - MESA DE REUNIÃO BOTE****Tampo**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Sistema de fixação aos pés é feita através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Painél central

Fabricado em fibra de madeira aglomerada com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos, com fita borda PVC de 0,45mm de espessura. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Fixação aos painéis laterais feita através de parafuso minifix com bucha de nylon.

Estrutura lateral

Pés metálicos em "I"; composto por base em chapa de aço estampada com 2,0mm de espessura, coluna frisada em chapa de aço fina frio 1.06mm de espessura, com perfil interno em polipropileno e travessa superior em chapa de aço 1/4" de espessura. Pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Nivelador de polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2400x1200x730mm	25 Unidades
3200x1200x730mm	25 Unidades
4000x1200x730mm	10 Unidades

SUBITEM 1.23 - CALL CENTER REGULAVEL**Tampos 980x900x620/880x25mm**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura. Dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Sistema de fixação a estrutura é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem sem danificar o produto.

Painel lateral curvo 1000x1300x25

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura, dotado de sapata niveladora Ø30mm com rosca 5/16. Na lateral interna do painel possui um abafador de

ruído curvo confeccionado em MDF 9mm medindo 1090x400 revestido em tecido com dublagem em manta de espuma com 5mm de espessura, fixa a o painel através de velcro.

Painel central curvo 1000x1300x25

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos com fita borda PVC de 2,5mm de espessura, dotado de sapata niveladora Ø30mm com rosca 5/16. Ambos os lados dos painéis possui abafador de ruído curvo confeccionado em MDF 9mm medindo 1090x400 revestido em tecido com dublagem em manta de espuma com 5mm de espessura, fixado a o painel através de velcro.

Acabamento

Bordas frontais, posterior e laterais em PVC 2,5mm de espessura na mesma tonalidade do laminado melamínico.

Tampo p/ vídeo dotado de passa cabos em polipropileno injetado c/diâmetro central de Ø70mm, composto p/tampa externa superior em formato oblongo c/04 saídas independentes p/o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores p/a acomodação do cabeamento. Os tampos deverão possuir buchas metálicas para sua fixação.

Confeccionada com tubos de aço carbono, conforme NBR 6658, com sistema de soldagem em gabaritos que garantem homogeneidade dimensional.

Estrutura de sustentação:

Confeccionada com tubos de aço carbono, conforme NBR 6658, com sistema de soldagem em gabaritos que garantem homogeneidade dimensional. Manipulo de acionamento do sistema de regulagem de altura em nylon na cor preta, que proporciona a ergonomia para as mesas, uso de engrenagem, cremalheiras em tubo de aço fina frio parede 1,2x20x40mm com mancal de acabamento em nylon e sem fim, atendendo as necessidades dos usuários proporcionando maior conforto no uso diário.s:Laterais e base em tubo de aço fina frio parede 1,2x30x50mm.Grampos de fixação das tampas de proteção lateral em nylon preto.Características físicas e dimensionais de acordo com a NR17. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Certificado ou laudo de conformidade de Produto emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO(IPT,SENAI,CETEMO,etc..) conforme NBR 15786:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
980/900x1000/1300x620/880x25mm	20 Unidades

SUBITEM 1.24- MESA EXECUTIVA CREDENZA CHANFRO**Mesa principal**

Tampo e painel lateral: confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 30 mm de espessura, revestimento em ambas as faces com lâmina de madeira natural, bordas usinadas chanfradas com 45°. Pintura interna em esmalte poliuretânico fosco (acabamentos branco ou preto) apresenta textura uniforme com um bom grau de resistência a os riscos, formulado com plástico de engenharia que proporciona uma maior dureza ao filme, boa resistência aos produtos de limpeza. Pintura externa acabamento poliuretânico opaco, antirisco aplicado pelo processo 'UV' de rápida secagem. Fixação através de chapa de aço com pintada em epóxi, fixadas através de parafusos e buchas em zamak, com rosca

milimétrica M6. Nivelador de piso em alumínio com Ø50mm e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.

Painel frontal; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 18 mm de espessura. Pintura interna em esmalte poliuretânico fosco (acabamentos branco ou preto) apresenta textura uniforme com um bom grau de resistência a os riscos, formulado com plástico de engenharia que proporciona uma maior dureza ao filme, boa resistência aos produtos de limpeza. Fixada ao painel e tampo através de parafuso e tambor minifix.

Calha; de formato em "U" confeccionada em chapa de aço 0,9 mm de espessura, pintura eletrostática epóxi grafite com espessura mínima de 40 microns.

Caixa de tomadas 19 pontos; corpo confeccionadas em chapa de aço 1,2mm de espessura, com pintura eletrostática em epóxi, espessura mínima de 40 microns. Contendo 6 pontos para rede elétrica com tomadas universais (2p+t), 8 pontos com suportes para RJ45, sendo 04 RJ45 Systimax e 04 RJ45 Keystone, 1 ponto VGA, 1 HDMI, 1USB e 2 ponto p/áudio sem conectores. Tampa basculante para o acesso as tomadas confeccionadas em perfil de alumínio extrudado, articulação realizada através de pino roteador em nylon, fixado nas extremidades unido e caixa e a tampa.

Credenza Chanfro

Corpo e frentes; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 18 mm de espessura, bordas externas usinadas e chanfradas com 45°. Pintura em esmalte poliuretânico fosco, apresenta textura uniforme com um bom grau de resistência a riscos, formulado com plástico de engenharia que proporciona uma maior dureza ao filme, boa resistência aos produtos de limpeza. Fixação do corpo realizada através de parafuso e tambor minifix. Nivelador de piso em nylon com haste metálica com regulagem através de rosca M6. Parte lateral/ acoplado a mesa sentido frontal chanfro.

Porta de correr através de sistema deslizante dotados de guias com mola e carro deslizantes aplicados sobre trilhos em alumínio anodizado. Puxador embutido confeccionado em zamak com acabamento cromo acetinado.

Gavetas dotadas de trilho telescópico em aço estampado com roldanas e esfera de aço, abertura que permite total acesso à profundidade da gaveta com capacidade de até 40Kg, em cada gaveta. Fechadura cilíndrica, quatro pinos, com fechamento simultâneo de todas as gavetas. **Cor: a definir.** O material deverá ser ensaiado em laboratório reconhecido nacionalmente conforme NBR 14535:2008 – Móveis de madeira – Tratamento de Superfícies – Requisitos de Proteção e Acabamento. Deverão ser apresentados os laudos, emitido laboratório acreditado pelo INMETRO. Devem ser apresentados os resultados dos ensaios dos seguintes tópicos: Determinação da aderência do filme: o resultado deve ser menor ou igual a Gr1 (de acordo com a classificação da norma), Resistência ao impacto: deve ter resistência no grau 5 (de acordo com a classificação da norma), Resistência à dureza de rompimento, ao lápis: deve ser maior ou igual a 6H e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2200x1000x730/2200x575x615mm	05 Unidades

SUBITEM 1.25 - MESA EXECUTIVA COM BOUVARD

Mesa principal

Tampo Principal Segmentado; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 30 mm de espessura. Tampo posterior com acabamento em ambas as faces com lâmina de madeira natural, bordas usinadas chanfradas com 45° em todo contorno, pintura em verniz aplicado pelo processo 'UV'. Tampos frontais com bordas usinadas chanfradas com 45° em todo contorno, pintura gofrato grafite. Sistema de fixação feita através de parafuso e bucha

metálica c/roscas milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Aplique de couro; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 30 mm de espessura. Bordas usinadas chanfradas com 45° na parte frontal, revestimento em couro sintético preto. Dotado de sistema injetado que permite o deslocamento frontal e posterior facilitando o acesso ao cabeamento.

Painéis laterais; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 50 mm de espessura. Bordas usinadas boleadas no comprimento com pintura gofrato grafite. Perfil de acabamento vertical em alumínio embutido nos topos. Duto interno para passagem do cabeamento confeccionado em chapa de aço 1.2mm de espessura, pintado em epóxi grafite. Nivelador de piso em alumínio com Ø50mm e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.

Painel frontal; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 18 mm de espessura. Pintura gofrato grafite.

Calha; com formato em "U" e dotada de suporte interno móvel p/as instalações de tomadas, confeccionadas em chapa de aço 1,2mm de espessura, pintura eletrostática epóxi grafite com espessura mínima de 40 microns.

Mesa auxiliar

Tampo e lateral; confeccionado em fibra de madeira de média densidade (MDF) 30 mm de espessura. Bordas usinadas chanfradas com 45°, pintura gofrato grafite. Sistema de fixação feita através parafusos e buchas metálicas c/roscas milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Nivelador de piso em alumínio com Ø30mm e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16.

Sobre-tampo de vidro; confeccionado em vidro cristal 10mm de espessura com todas as arestas lapidadas. Sistema de fixação a o tampo e feita através de tubo e disco em alumínio com Ø50mm, interligados com parafusos e porcas sextavada 1/4, proporcionando um espaçamento entre as peças de 45mm.

Cor: a definir.

Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13966:2008. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13966:2008 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonômista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2000x1990x730mm	05 Unidades

SUBITEM 1.26 - MESA PRESIDENTE COM COMPLEMENTO LATERAL

Tampo em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 30mm de espessura com bordas frontal, posterior e laterais com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT e chanfro inferior à 45° , revestido na face superior em lâmina de madeira natural pré composta com no mínimo 0,7mm de espessura e na face inferior em lâmina de madeira jequitiba com no mínimo 0,7mm de espessura, ambas com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT, fixado à estrutura através de prolongadores redondos com diâmetro de 50mm e altura de 37mm em alumínio polido e disco de alumínio escovado com 6mm de altura. Sistema de fixação feita através de parafusos e buchas metálicas com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Estrutura em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura de formato triangular seção 160x113x113mm, revestida em lamina de madeira natural composta 03 partes, sendo:

02 pórticos medindo 800x660mm, compostos por 03 peças, cada um, em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura de formato triangular com seção de 160x113x113mm. As peças laterais tem altura de 660mm, com 02 orifício na parte interna para entrada de cabos com diâmetro de 60mm posicionado a 70mm do piso (a partir de seu eixo), com niveladores de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Unidos entre si por uma peça superior triangular com seção de 160x113x113mm, medindo 800mm, com orifício central para entrada de cabos, com diâmetro de 60mm, através de solda própria para alumínio e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito.

01 travessa central em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura de formato triangular com seção 160x113x113mm, medindo 1740mm, sua união aos pórticos se dá através de parafusos e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito.

Mesa auxiliar aplicada a mesa principal com tampo medindo 900x600mm em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 30mm de espessura com bordas frontal, posterior e laterais com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT e chanfro inferior à 45°, revestido na face superior em lâmina de madeira natural pré com no mínimo 0,7mm de espessura e na face inferior em lâmina de madeira jequitiba com no mínimo 0,7mm de espessura, ambas com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT. Estruturada por um gaveteiro pedestal e dois prolongadores redondos com diâmetro de 50mm e altura de 37mm em alumínio polido e disco de alumínio escovado com 6mm de altura. Sistema de fixação feita através de parafusos e buchas metálicas com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto.

Gaveteiro pedestal com uma gaveta porta objetos e três gavetas médias, medindo 430x550x620mm confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) 25 mm de espessura, corpo, frentes com 18mm de espessura, revestidos na faces externas em lâmina de madeira natural pré composta em lamina de madeira natural com no mínimo 0,7mm de espessura e na faces internas em lâmina de madeira jequitiba com no mínimo 0,7mm de espessura com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco.

Gavetas internas em MDP 18mm de espessura com revestimento em laminado melamínico BP, fundos das gavetas em eucapla 3 mm de espessura. Gaveta porta objeto em vacuum forming c/divisores para colocação de objetos, gavetas dotadas de corrediças em aço estampado com roletes de nylon. Sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 20Kg, em cada gaveta. Fechadura cilíndrica, quatro pinos, com fechamento simultâneo de todas as gavetas, puxador alça em zamak. **Cor: a definir**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2000/900x2000/600x745mm	05 Unidades

SUBITEM 1.27 - MESA EXECUTIVA EM "L"

Tampo em "L" revestida de 2 tampos em **Tamburato**, de (42)mm, com 02 prateleiras nas medidas 25mm(E), 721mm (L), 301mm (P). formando 2 nichos com (240)mm (A) (721)mm (L) na parte frontal da mesa, tubos de ligação dos nichos em aço, tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C medindo mínima 249mm (A) de 2 polegadas. Com retaguardas em formato de "S" EM MDP BP de 25mm. Confeccionados em **Tamburato** de (42)mm com duas placas de MDF de (6)mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão

através de processo de prensa baixa pressão na espessura , bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 42mm em seu perímetro, na mesma cor do tampo, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt.

Retaguardas: Em formato "S" confeccionadas em **(MDP BP)** de (25)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas celulósica decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, composto em duas cores distinta, sendo 4 retaguardas de 25mm de espessura na medida mínima 1485mm (L) x 409mm(P).

Pés: Confeccionados em **Tamburato** de 42mm com duas placas de MDF de 6mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura , bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de (42)mm em seu perímetro, na mesma cor do pé, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, nas medidas : 4 pés de (678mm A x 747mm L), acompanha pés para correção de desnível de piso, possui ponteira niveladora 4X1" 35mm e ponteira regulável com acabamento em PU gel revestido em aço. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
750x2550x1570x750mm	05 Unidades

SUBITEM 1.28 - MESA DIRETIVA ERGONOMICA

Tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de um tampo inferior MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e um tampo superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perimetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Recorte com rebaixo em formato tipo fêmea para Bouvard no tampo superior medindo 800x500mm, com encaixe de tampo na mesma medida do recorte com rebaixo em formato tipo macho para encaixe perfeito em BP com substrato em MDF, revestido em couríssimo na cor preta e fixado ao conjunto através de parafusos auto atarraxantes. Parte inferior do tampo com marcação simétrica para parafusos para fixação das estruturas. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Painel frontal com altura de 400 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces laminado melamínico baixa pressão, padrão a ser definido pela unidade de acordo com a tabela do fabricante, com acabamento superior e inferior em fita PVC 1mm com acabamento na cor exata do revestimento. Sistema de união das peças através de pinos, buchas metálicas e porcas excêntricas com diâmetro de 15 mm e com acabamento adesivo seguindo o padrão do BP com diâmetro de 18 mm.

Bases tipo caixa confeccionado de BP com substrato em MDP com espessura de 25 mm revestida nas duas faces em melamínico de baixa pressão, perfazendo uma espessura total de 50 mm. União das peças através de cola e prensagem, revestida em todo o seu perímetro através de couríssimo na cor preta, unificada a peça através de costura e grampos dando perfeito acabamento ao revestimento.

Cantoneiras metálicas em chapa de aço # 18, dobrada para reforço de fixação das bases laterais com o tampo medindo 250x32x32 mm, com furação padrão.

Sapatas niveladoras zincada medindo 1/4"x35 mm em poliuretano de alta densidade de cor preta, fixadas no topo inferior das bases através de buchas plásticas.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com quatro banhos químicos, que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó, cor a ser definida pela unidade de acordo com a tabela do fornecedor, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

MESA AUXILIAR

Tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de um tampo inferior MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e um tampo superior MDP15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Parte inferior do tampo com marcação simétrica para parafusos para fixação das estruturas. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Painel frontal com altura de 400 mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 18 mm, revestida nas duas faces laminado melamínico baixa pressão, padrão a ser definido pela unidade de acordo com a tabela do fabricante, com acabamento superior e inferior em fita PVC 1 mm com acabamento na cor exata do revestimento.

Base tipo caixa confeccionado de BP com substrato em MDP com espessura de 25 mm revestida nas duas faces em melamínico de baixa pressão, perfazendo uma espessura total de 50 mm. União das peças através de cola e prensagem, revestida em todo o seu perímetro através de couríssimo na cor preta, unificada a peça através de costura e grampos dando perfeito acabamento ao revestimento.

Cantoneira metálica em chapa de aço # 18, dobrada para reforço de fixação das bases laterais com o tampo medindo 250x32x32 mm, com furação padrão.

Sapatas niveladoras zincada medindo 1/4"x35 mm em poliuretano de alta densidade de cor preta, fixadas no topo inferior das bases através de buchas plásticas.

Sistema de união das peças através de pinos, buchas metálicas e porcas excêntricas com diâmetro de 15 mm e com acabamento adesivo seguindo o padrão do MDP com diâmetro de 18 mm. Sistema de união entre mesa principal e mesa auxiliar através de chapas de união retangular 50x70x5 mm com quatro furos com diâmetro de 6 mm e escariados com diâmetro de 10 mm e parafusos auto atarraxantes chip de 4x25 mm.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com quatro banhos químicos, que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó, cor a ser definida pela unidade de acordo com a tabela do fornecedor, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1800/800x1200/500x735mm	40 Unidades

SUBITEM 1.29- ARMARIOS EXTRA ALTO COM DUAS PORTAS

Tampos confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melaminico. Internamente com prateleiras reguláveis, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteavel, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, na cor grafite de 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x2100mm	300 Unidades

SUBITEM 1.30 - ARMARIOS ALTO COM DUAS PORTAS

Tampos confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melaminico. Internamente com 01 prateleira fixa e 02 regulaveis, formando 04 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteavel, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, na cor grafite de 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x1607mm	300 Unidades

SUBITEM 1.31 - ARMARIOS ALTO COM DUAS PORTAS SUPORTE PARA PASTA E CABIDE

Tampos confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as

faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melamínico. Internamente com 03 suportes para pasta Confeccionado em chapa de aço, com divisor para arquivamento frontal, dotados de trilhos telescópicos em aço estampado com roldanas com esfera de aço com capacidade de carga de 40 kg, pintado em epóxi pó preto com espessura mínima de 40 microns, 01 (um) gabideiro cromado para ternos formando 04 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamonteável, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, na cor grafite de 40 microns, **Cor: a definir**. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x1607mm	20 Unidades

SUBITEM 1.32- ARMARIO ALTO 02 PORTAS EM AÇO**TAMPO**

Em madeira aglomerada de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Fixação das laterais, base e tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida. Borda frontal tipo gota com acabamento de 20mm e posterior com acabamento em fita de PVC maciço de espessura e 01 mm para laterais e partes superior, colada a quente, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro, com acabamento na cor exata do revestimento.

ESTRUTURA

Fundo, laterais, sob tampo, prateleiras, em madeira aglomerada de 15 mm de espessura com acabamento em fita de PVC de 1,0mm, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Com friso posterior para encaixe de peça, auxiliando no travamento do corpo do armário. Laterais com furações de 5 diâmetro X 10 mm de profundidade em toda a sua extensão. Acabamento das bordas em fita de PVC de 01 mm de espessura, coladas a quente em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível com diâmetro mínimo de 25mm e altura de 25mm, injetada em poliuretano de alta impacto com parafuso zincado branco. Base inferior do armário em aço com seção quadrada medindo 50X30 na lateral, frontal e traseira 50x10mm com espessura mínima de 0,90mm, para sustentação no corpo do armário.

PORTAS

02 portas em aço com pintura epóxi, com dobradiças de pressão com giro. Toda em chapa de aço, estampada com furação para ventilação estilo duna, com reforço Omega na parte interna inferior e superior. Bordas com acabamento e espessura de 20mm em todo seu

perímetro. Puxadores injetado em PS (poliestireno), com medido de 25x60mm e acabamento em Argento UV. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x474x1607mm	200

SUBITEM 1.33- ARMARIO ESTANTE

Tampas confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melaminico. Internamente com 02 prateleiras reguláveis e 01 base central, formando 04 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas med. 350x700mm dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteavel, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, de 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x1607mm	25 Unidades

SUBITEM 1.34 - ARMARIOS ESTANTE COM 01 SUPORTE PARA PASTA SUSPENSA E CABIDE

Tampas confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melaminico. Internamente com 01 suporte para pasta Confeccionado em chapa de aço, com divisor para arquivamento frontal, dotados de trilhos telescópicos em aço estampado com roldanas com esfera de aço com capacidade de carga de 40 kg, pintado em epóxi pó preto com espessura mínima de 40 microns, 01 (um) gabideiro cromado para ternos e 01 prateleira regulável formando 04 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. . Portas med. 350x700mm dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteavel, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi de 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante devera apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo

emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x1607mm	05 Unidades

SUBITEM 1.35 - ARMARIOS BAIXO COM DUAS PORTAS**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melamínico. Internamente com 01 prateleira fixa, formando 02 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteável, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, de 40 microns, **Cor: a definir.**

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x730mm	200 Unidades

SUBITEM 1.36 - ARMARIOS BAIXO LATERAL COM DUAS PORTAS**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melamínico. Internamente com 01 prateleira fixa, formando 02 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteável, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..)

em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x600x730mm	200 Unidades

SUBITEM 1.37 - ARMARIOS BAIXO COM DUAS PORTAS EM VIDRO**Tampos**

Confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melamínico. Internamente com 01 prateleira fixa, formando 02 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas com perfis de alumínio anodizados com vidro fumê temperado 4mm de espessura, dobradiças em aço estampado com abertura de 110°, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, de 40 microns, **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472x730mm	05 Unidades

SUBITEM 1.38 - ARMARIO BAIXO 02 PORTAS EM AÇO**TAMPO**

Em madeira aglomerada de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Fixação das laterais, base e tampo por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida. Borda frontal tipo gota com acabamento de 20mm e posterior com acabamento em fita de PVC maciço de espessura e 01 mm para laterais e partes superior, colada a quente, com raio mínimo de 2,5 mm, em todo seu perímetro, com acabamento na cor exata do revestimento.

ESTRUTURA

Fundo, laterais, sob tampo, prateleiras em madeira aglomerada de 15 mm de espessura com acabamento em fita de PVC de 1,0mm, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Com friso posterior para encaixe de peça, auxiliando no travamento do corpo do armário. Laterais com furações de 5 diâmetro X 10 mm de profundidade em toda a sua extensão. Acabamento das bordas em fita de PVC de 01 mm de espessura, coladas a quente em todo seu perímetro. Sapatas reguladoras de nível com diâmetro mínimo de 25mm e altura de 25mm, injetada em poliuretano de alta impacto com parafuso zincado branco. Base inferior do armário em aço com secção quadrada medindo 50X30 na lateral, frontal e traseira 50x10mm com espessura mínima de 0,90mm, para sustentação no corpo do armário.

PORTAS

02 portas em aço com pintura epóxi, com dobradiças de pressão com giro. Toda em chapa de aço, estampada com furação para ventilação estilo duna, com reforço Omega na parte interna inferior e superior. Bordas com acabamento e espessura de 20mm em todo seu perímetro. Puxadores injetado em PS (poliestireno), com medido de 25X60mm e acabamento em Argento UV. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x474x733mm	200

SUBITEM 1.39- ARMARIO COM PORTAS DE CORRER

Sobre tampo medindo 1600x500 mm em fibra de madeira de média densidade (MDF) com 30mm de espessura com bordas frontal, posterior e laterais com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT e chanfro inferior à 45° , revestido na face superior em lâmina de madeira natural pré composta com no mínimo 0,7mm de espessura e na face inferior em lâmina de madeira jequitiba com no mínimo 0,7mm de espessura, ambas com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco com arredondamento superior com raio de 2,5mm, em atendimento a ABNT.

Estrutura em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura de formato triangular seção 160x113x113mm, revestido em lamina de madeira natural composta por um pórtico fixando o corpo do armário e o sobre tampo através de tubo e disco de alumínio com 50mm de diâmetro, interligado com parafusos e porca sextavada M6, proporcionando um espaçamento entre as peças de 45mm, formado por 03 partes, sendo:

02 laterais com altura de 660mm com niveladores de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16 em alumínio, unidos entre si por uma travessa central em alumínio extrudado com no mínimo 1,8mm de espessura, triangular com seção 160x113x113mm, medindo 1550mm, através de solda própria para alumínio e corte a meia esquadria para um encaixe perfeito. Armário suspenso fixado na travessa central medindo 1200x420x500mm com 02 portas sobreposta de correr. Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) 25 mm de espessura, corpo e portas com 18mm de espessura, revestidos em ambas as faces em lâmina de madeira natural pré composta com acabamento em verniz poliuretânico semi fosco. Portas de correr sobrepostas, com sistema deslizante em alumínio dotadas de roldanas em nylon, puxadores ponto em alumínio. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1600x500x752mm	05 Unidades

SUBITEM 1.40 - ARMARIO BAIXO EXECUTIVO 04 PORTAS

Tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de um tampo inferior MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e um tampo superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, com furações de ø8x10mm de profundidade em toda a sua extensão com entre centro de 96mm, para regulagem de prateleira.

Prateleira confeccionada no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. No total serão 02 prateleiras.

Corpo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.

Portas composto por 04 portas confeccionadas no mesmo material do tampo com 18mm de espessura, e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, com furações para dobradiças 270° zamak.

Puxadores fixados nas portas com inclinação no ângulo de 30° em aço medindo 137x13x25mm com acabamento cromado e níquel escovado, fixado por parafusos flangeados M4x30 bicromatizados.

Suporte para prateleira confeccionado em PVC preto 8x20mm. Dobradiças estampadas em aço ZAMAK com abertura mínima de 270° acabamento níquelado, sendo o mesmo de fácil montagem e regulagem.

Fechadura de sobrepor, possui 02 peças de chaves com capa plástica e sistema de proteção anti-quebra dupla face e acabamento preto, rotação de 180° e 2(duas) extrações de chave, cilindro com corpo 22mm de comprimento e diâmetro de 17mm, com acabamento cromado. Travamento da porta através de chapas de aço fixadas na parte superior do através de parafusos auto atarrachantes cabeça panela.

Base confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de travessas inferiores MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e uma base superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união das travessas e bases através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Sapatas niveladoras com diâmetro de 60mm e altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado fixadas a base através de chapa de aço 2x1/8" medindo 50mm com furo 3/8" com rosca.

Fixação das laterais, base, tampo e divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm e tampas plásticas para acabamento, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm somente na união das laterais ao tampo, e demais parafusos tipo Chip com acabamento bicromatizado. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1600x500x735mm	40 Unidades

SUBITEM 1.41 – ARMARIO CREDENZA 02 PORTAS E 01 NICHU

Tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de um tampo inferior MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e um tampo superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Laterais retas esquerda ou direita fixadas acima da base em BP com substrato em MDP com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Com furações de ø8x10mm de profundidade em toda a sua extensão entre centro de 96mm, para regulagem de prateleira.

Lateral com recorte em arco esquerda ou direita fixadas acima da base em BP com substrato em MDP com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.

Prateleira reta confeccionada no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. No total será 01 prateleira reta.

Divisão horizontal com um lado curvo confeccionada no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. A divisão será fixada na lateral com recorte em arco. No total será 01 divisão com lado curvo.

Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.

Portas confeccionadas no mesmo material do tampo com 18mm de espessura, e acabamento em fita de PVC 1mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável, com furações para dobradiças 270° zamak.

Puxador fixado na porta com inclinação no ângulo de 30° em aço medindo 171x17x25mm com acabamento cromado e níquel escovado, fixado por parafusos flangeados M4x30 bicromatizados.

Suporte para prateleira confeccionado em PVC preto 8x20mm. Dobradiças estampadas em aço ZAMAK com abertura mínima de 270° acabamento niquelado, sendo o mesmo de fácil montagem e regulagem.

Fechadura de sobrepor, possui 02 peças de chaves com capa plástica e sistema de proteção anti-quebra dupla face e acabamento preto, rotação de 180° e 2(duas) extrações de chave, cilindro com corpo 22mm de comprimento e diâmetro de 17mm, com acabamento cromado. Travamento da porta através de chapas de aço fixadas na parte superior do através de parafusos auto atarrachantes cabeça panela.

Base confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de travessas inferiores MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e uma base superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união das travessas e bases através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Sapatas niveladoras com diâmetro de 60mm e altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado fixadas a base através de chapa de aço 2x1/8" medindo 50mm com furo 3/8" com rosca.

Fixação das laterais, base, tampo e divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm e tampas plásticas para acabamento, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm somente na união das laterais ao tampo, e demais parafusos tipo Chip com acabamento bicromatizado. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1100x500x735mm	10 Unidades

SUBITEM 1.42 - ARMARIO BAIXO PRESIDENCIAL

Armários; corpo, tampo e prateleiras confeccionadas em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos, com fita borda PVC de 0,45mm de espessura. Sobre tampo e lateral de acabamento em MDF 18 mm com revestimento em lamina de madeira natural com pintura UV. Portas confeccionadas em fibra de madeira Aglomerada 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces e topos com lâmina de madeira natural, pintura em poliéster aplicada pelo processo 'UV'. Dobradiças caneco em aço estampado com abertura de 110°, fechadura com travamento simultâneo e puxadores alça em zamak com acabamento cromo acetinado. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1600x500X740mm	10 Unidades

SUBITEM 1.43- ARMARIO ALTO 02 PORTAS/NICHO

Tampo: Revestida de 1 tampo e 1 base Confeccionados em **Tamburato** de (42)mm sendo: colméia de (30)mm no miolo e duas placas de MDF de (6)mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 42mm em seu perímetro, na mesma cor do tampo, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, **cor: a definir.**

Laterais: 3 laterais Confeccionadas em **(MDP BP)** de (25)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas celulósica decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, **cor: a definir.**

Retaguardas: São 2 retaguardas uma maior e uma menor confeccionadas em **(MDP BP)** de (10)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas celulósica decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, podendo ser na cor: Preto, nas medidas:

Retaguarda maior: (10)mm (E)x(1684)mm (L) x (653)mm(P).

Retaguarda menor: (10)mm (E)x(1684)mm (L) x (351)mm(P).

Portas: 2 portas confeccionadas em **(MDP BP)** de (15)mm partículas de média densidade com resinas sintéticas revestidas em ambas as faces com películas celulósica decorativas banhadas em solução melaminica fixada através de um processo de prensa de baixa pressão, anexadas aos pés utilizando sistema girofix com castanhas de 15mm e pino M6 zincado, podendo ser nas **cores a definir.**

Fundo: Confeccionado em **Tamburato** de (42)mm sendo: colméia de (30)mm no miolo e duas placas de MDF de (6)mm nas superfícies, revestidas em ambas as faces com películas decorativas banhadas em solução melaminica fixada por meio de calor e pressão através de um processo de prensa de baixa pressão na espessura, bordas aparentes encabeçadas com fita reta de poliestireno na espessura de 2mm com raio de 42mm em seu perímetro, na mesma cor do tampo, aplicadas com cola pelo sistema hotmelt, cor a definir. **Pés:** Pés para correção de desnível de piso, possui ponteira niveladora PRD 4X1" 13mm com acabamento em PU gel revestido em aço.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1784 x 1067 x 445mm	10 Unidades

SUBITEM 1.44 - ARMARIOS MEDIO COM DUAS PORTAS

Tampos confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) com tampo 25mm de espessura, corpos, portas e prateleiras com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos dos corpos e prateleiras, com fita borda de (PVC) extrudado de 0,45mm de espessura na mesma cor do laminado melaminico. Internamente com 01 prateleira fixa e 02 regulaveis, formando 04 vãos, tampo e portas com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Portas dotadas de dobradiças caneco em aço estampada com abertura 110°, fechadura tipo Cremona em aço com travamento simultâneo na parte superior e inferior através de ganchos e pinos metálicos com

dois batedores em chapa de aço e chaves com sistema escamoteável, puxador alça em zamak cromo acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Base em tubo de aço 20x30 ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 1,2mm com tratamento anticorrosivo. Pintura eletrostática em epóxi, na cor grafite de 40 microns, **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
800x472 x 1300mm	100 Unidades

SUBITEM 1.45 – ARMARIO MODULAR**ESTRUTURA BASICA DO ARMÁRIO:**

Sendo constituído por placas em fechamento confeccionados em ambas as faces com laminado melaminico de baixa pressão com, no mínimo, 15mm de espessura; partes frontais com bordas em PVC maciço; partes laterais e posterior com bordas retas com acabamento em fita de poliestireno ou PVC maciço com, no mínimo, 1,0mm de espessura; em ambos os casos, respeitando a tonalidade de cor do laminado melaminico.

Componentes:

Laterais, Base e Prateleiras confeccionados em ambas as faces com laminado melaminico de baixa pressão com, no mínimo, 15mm de espessura; bordas retas com acabamento em fita de poliestireno ou PVC maciço com, no mínimo, 1,0mm de espessura; em ambos os casos, respeitando a tonalidade de cor do laminado melaminico. Armário dotado de portas de Giro confeccionados em ambas as faces com laminado melaminico de baixa pressão com, no mínimo, 15mm de espessura; bordas retas com acabamento em fita de poliestireno ou PVC maciço com, no mínimo, 1,0mm de espessura; em ambos os casos, respeitando a tonalidade de cor do laminado melaminico. Dobradiças, puxadores embutidos em poliestireno injetado ou metálico, além de fechadura frontal com duas chaves se necessário. As dobradiças deverão ser fixadas através de parafusos com rosca soberba insertos diretamente no MDF. Internamente, dependendo do pé direito, o conjunto pode ser composto com até 06 prateleiras internas em madeira ou metálicas. A fixação dos elementos, quando não especificada, deverá ser através de parafusos do tipo mini-fix.

Rotativo

O fundo do armário será composto por painéis e estrutura de divisórias, normalmente faceando corredores e ambientes externos, no interior do ambiente, composto por arquivo giratório dupla face para guarda de documentos e objetos.

O armário será composto de módulos individuais com duas faces frente e verso que irão girar em seu eixo para abertura ou fechamento da face. Estrutura metálica com pintura epóxi pó em cores a definir, paredes reforçadas e diversos acabamentos para os painéis aparentes internos. O manuseio deverá ser leve e suave por eixo maciço, mancais usinados e rolamentos blindados auto-lubrificantes.

Os componentes internos devem ser para qualquer tipo de documento ou objetos, sendo prateleiras em aço com reforço central soldado, suporte para pasta Box metálico em três dimensões distintas, gavetas para pasta suspensa para pesquisa frontal e lateral podendo possuir bandeja divisora, suporte pendular com travessa simples ou dupla, suporte para mídias e mesa interna para consultas.

FUNDO DO ARMARIO TIPO DIVISÓRIAS PISO TETO EM ALUMÍNIO**ESTRUTURA DA FACE EM DIVISÓRIA:**

Totalmente composta por perfis de alumínio extrudado com material de primeira qualidade, acabamento anodizado natural acetinado ou pintura epóxi pó internamente e externamente em todos os perfis, com os seguintes componentes básicos:

Montante Vertical: Perfil liso com duas cavidades para encaixe e fixação de presilhas para fixação dos painéis. O sistema também deverá oferecer a possibilidade de estruturação das divisórias sem a utilização deste montantes caso haja solicitação, adotando o método de junta seca.

Guia de Piso e Teto: Perfil liso com formato em U ou L fixado por meio de buchas no piso e no teto, sendo a calha em U com a finalidade de encaixar os montantes verticais, e a opção de utilização da calha em L ou como elemento de fixação de suporte com macaquinhos para fixação de painéis quando adotado o sistema de junta seca.

Conector de Parede: Perfil com formato em U fixado por meio de buchas na parede, com a finalidade de iniciar uma parede de divisória, ou perfil tubular fixado pelo mesmo sistema quando utilizado o sistema de junta seca.

Colunas: Perfis tubulares com design arredondado permitindo composições 45° e 90°, além de paredes em L, composto por três e quatro paredes. O sistema de junta seca deverá dispensar a necessidade de utilização de colunas.

Rodapés: O sistema deverá oferecer a opção de ser dotado de rodapés conforme necessidade para passagem de fiação, composto por uma calha com fechamento frontal fixado por sistema de encaixe, permitindo a passagem de cabos para elétrica, lógica e telefonia, além da possibilidade de instalação de tomadas. No sistema de junta seca não será considerado a utilização de rodapé.

SISTEMA DE FIXAÇÃO:

O sistema de fixação dos painéis (placa ou quadros de vidro) nos montantes é através de cliques em nylon ou metálico oferecendo a mesma performance. Para o perfeito acabamento complementando o sistema de isolamento acústico, será utilizada borracha de EPDM no perímetro total dos painéis para junção e vedação.

PLACA DE FECHAMENTO:

CEGA - Executada em chapas de madeira aglomerada com 15 mm de espessura revestida em laminado BP, formando painéis duplos e individuais de saque frontal independente, requadrada por perfil de PVC no mesmo acabamento da placa. Para o sistema de junta seca será utilizada uma única placa nas mesmas características centralizada na estrutura.

ELEVAÇÕES PADRÕES DOS PAINÉIS DIVISÓRIOS**Confecção de divisória piso teto painel cego total**

Divisória com 77 mm de espessura, painéis totalmente cegos até o teto, modulação padrão de 900 mm proporcionando uniformidade no tamanho dos módulos e composição das paredes. Painéis com placas de saque frontal individual por clipe, confeccionados em madeira aglomerada prensada revestida em laminado BP cor a definir, facilitando o acesso ao interior do mesmo para eventuais manutenções.

Divisórias piso-teto com fácil sistema de montagem com calhas fixadas no piso e no teto, montantes verticais de estruturação ou junta seca, facilitando o remanejamento dos painéis desde que respeitem o mesmo pé-direito.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
M ²	08

SUBITEM 1.46- GAVETEIRO VOLANTE EXECUTIVO 03 GAVETAS

Tampo confeccionado em BP com substrato MDP com espessura total de 40mm, composto de um tampo inferior MDP25mm revestido em uma face na cor ovo e um tampo superior MDF15mm revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável, com acabamento em todo perímetro em PVC 2mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Sistema de união de tampos através de cola e prensagem do conjunto de forma que o mesmo seja usinado por inteiro.

Laterais e base: no mesmo material do tampo com espessura também de 18 mm e acabamento em fita de PVC 1 mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.

Frente para Gavetas: no mesmo material do tampo com 18 mm de espessura, e acabamento em fita de PVC 1 mm na cor exata ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.

Fundo: no mesmo material do tampo com 18 mm de espessura, fixado no tampo, laterais e base por cavilha de madeira Ø8x30 mm.

Fechadura: com aplicação frontal, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém duas peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2 (duas) abas para fixação, que é feito na primeira gaveta, Fechadura com acabamento cromado.

Gavetas: 03 gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,45 mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, correições de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip 3,9x13 mm cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.

Montagem: Fixação das laterais, base e tampo por meio cavilha de madeira Ø8x30 mm, travamento das gavetas através de fechadura escamoteável e segredo ferro chato.

Segredo: confeccionados em barra chata de 1/2x1/8 com acabamento preto, estampado e dobrado.

Rodízios: duplos com o diâmetro da roda Ø50mm confeccionados em polipropileno na cor preta, revestimento superior em chapa de aço estampado cromado, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarrachantes 4x14 cabeça panela com acabamento zincado branco.

Puxadores fixados no centro das frentes de gavetas no ângulo de 30° em aço medindo 171x17x25mm com acabamento cromado e níquel escovado, fixado ao tampo por parafusos flangeados M4x30 bicromatizados e frente das gavetas por parafusos flangeados M4x22 bicromatizados.

Acabamento: as gavetas em aço tem tratamento anti-ferruginoso e a base de fosfato de zinco com quatro banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com cura em estufa a partir de 200°C, formando uma camada mínima de 50/60 micra, atendendo os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura, recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
400 x500 x 620 mm	40 Unidades

SUBITEM 1.47 - GAVETEIRO VOLANTE EXECUTIVO 04 GAVETAS

Tampo

Tampo superior em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm com revestimento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão **na cor grafite**, com acabamento em todo o perímetro em fita de PVC com espessura de 0,45 mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável.

Lateral

Laterais, fundo, tampo inferior e base em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm com revestimento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão **na cor grafite**, com acabamento nos topos aparentes em fita de PVC com espessura de 0,45 mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável.

Gavetas

Gaveta média com frente interna, laterais e fundo em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm com revestimento nas duas faces em laminado melamínico baixa pressão, **cor a definir**, com acabamento nos topos aparentes em fita de PVC com espessura de 0,45 mm na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Base da gaveta em duratree com espessura de 3 mm com revestimento em uma face na cor preta, fixada sob os topos das laterais, fundo e frente interna.

Corrediças de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corrediças fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip 3,9x13mm cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado.

Frente

Frente externa da gaveta em MDF cru, espessura de 18 mm, com revestimento nas duas faces e todo o perímetro dos topos em lamina de madeira pré composta, com aplicação de acabamento em poliuretano, fixada a frente interna através de parafusos auto atarraxantes. **Cor a definir.**

Puxadores em aço medindo 139x17x25 mm com acabamento cromado e níquel escovado furação entre eixo de 96 mm fixado através de parafusos M4x22 mm.

Fechadura

Com aplicação frontal, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém duas peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com duas abas para fixação, que é feito na primeira gaveta, Fechadura com acabamento cromado.

Rodízios

Duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos auto-atarrachantes 4x14 cabeça panela com acabamento zincado branco

Tratamento

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó, cor a ser definida pela unidade, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
430 x 550 x 600mm	10 Unidades

SUBITEM 1.48 - GAVETEIRO MOVEL COM 03 GAVETAS

Gaveteiro

Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada (MDP) 25 mm de espessura, corpo, frentes e gavetas internas com 18mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Tampo com encabeçamento nos topos com fita borda de (PVC) extrudada 2,5mm de espessura na mesma cor do laminado, corpo e gavetas com fita borda de (PVC) 0,45mm de espessura e frentes com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Gaveta porta objeto em vacuum forming c/divisores para colocação de objetos. Fundos das gavetas em eucaplaç 3mm de espessura. Gavetas internas dotadas de corredeiras em aço estampado com roletes de nylon. Sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 20Kg, em cada gaveta. Fechadura cilíndrica, quatro pinos, com fechamento simultâneo de todas as gavetas, puxador alça em zamak cromo acetinado. Rodízios em nylon com eixo e haste de aço. Laterais/ Frente e tampo: **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010 e Laudo Ergonômico de conformidade com a NR 17, emitida por ergonomista certificado pela ABERGO (necessário apresentar comprovação).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
332x500x568mm	250 Unidades

SUBITEM 1.49 - GAVETEIRO LATERAL COM 04 GAVETAS

Tampo 25mm, frentes e gavetas internas confeccionadas em fibra de madeira aglomerada (MDP) com 18mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Corpo e gavetas internas com encabeçamentos nos topos, fita borda de (PVC) 0,45mm de espessura, frentes com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Fundo das gavetas em eucaplaç 3 mm de espessura. Gaveta porta objeto em vacuum forming c/divisores para colocação de objetos. Gavetas dotadas de corredeiras em aço estampado com roletes de nylon. Sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, capacidade de carga de até 20Kg, em cada gaveta. Fechadura cilíndrica, quatro pinos, com fechamento simultâneo de todas as gavetas, puxador alça em zamak. Niveladoras de piso em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Laterais / Frente e tampo: **Cor a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
332x600x730mm	250 Unidades

SUBITEM 1.50 - GAVETEIRO SUSPENSO COM DUAS GAVETAS**Gaveteiro suspenso**

Corpo, frentes e gavetas internas confeccionadas em fibra de madeira aglomerada (MDP) com 18 mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Corpo e gavetas internas com encabeçamentos nos topos com borda de (PVC) 0,45mm de espessura, frentes com fita borda de (PVC) 2,0mm de espessura. Fundo das gavetas em eucaplaç 3mm de espessura. Gavetas internas dotadas de corredeiras em aço estampado com roletes de nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, capacidade de carga de até 20Kg, em cada gaveta. Fechadura cilíndrica quatro pinos com fechamento simultâneo de todas as gavetas, puxador alça em zamak cromo acetinado. **Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO (CETEMO, IPT, SENAI, etc..) em conformidade com a NBR 13961:2010. Atendendo aos requisitos de

Estabilidade, Resistência e Durabilidade. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
430x450x287mm	150 Unidades

SUBITEM 1.51 - PAINEL DIVISOR SUPERIOR

Painéis superiores confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25 mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão liso. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC extrudado na mesma cor do laminado de 2,5mm de espessura. Sistema de fixação feita através de suportes em alumínio anodizado. **Cor a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1200x450x25mm	100 Unidades
1400x450x25mm	100 Unidades
1600x450x25mm	100 Unidades

SUBITEM 1.52- CESTO COLETOR

Laterais e base confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 15 mm de espessura. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão liso. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC extrudado na mesma cor do laminado de 1mm de espessura. **Cor: a definir**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
250x250x300mm	200 Unidades

SUBITEM 1.53- APOIO PARA PÉS REGULAVEL

Tampo confeccionado em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 25 mm de espessura com forração. Acabamento, em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão liso. Encabeçamento nos topos com fita borda PVC extrudado na mesma cor do laminado de 2,5mm de espessura, com regulagem em 03 posições. **Cor: preto.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
400x300mm	200 Unidades

SUBITEM 1.54- MESA LATERAL QUADRADA**Tampo:**

Tampo superior em vidro incolor cristal 10mm de espessura medindo 800 x 800mm, com bordas com acabamentos arredondados em todo seu perímetro.

Estrutura:

Estrutura quadrada toda cromada com haste horizontal superior e inferior formato quadrado tipo caixa com quatro hastes verticais, tubos retangulares de no mínimo 15mm x 25mm

DIMENSÃO	QUANTIDADE
600x310x600mm	10 Unidades
700x310x700mm	10 Unidades

ITEM 02- ASSENTOS: POLTRONAS/CADEIRAS/SOFÁS**SUBITEM 2.1 - LONGARINA DIRETIVA 03 LUGARES COM BRAÇOS, BASE CROMADA****ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 45 mm de espessura média.

A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 45 mm de espessura média.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apoia braços em formato "Z" ou silmilar, confeccionado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro (7/8") e 1,90mm de espessura de parede.

Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado.

Ponteiras em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

ESTRUTURA

Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75mm de diâmetro e 1,50mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm e 1,20 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

Sapatas e acabamentos da longarina injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados.

ACABAMENTO

Cromado possui a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo um banho de cromo executado sobre base níquelada. Para este item o licitante devesse apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também,

a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado. Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com a Norma NBR 16031 - Móveis - Assentos Múltiplos. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 16031- Móveis - Assentos Múltiplos; Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L470x470P
B – dimensões do encosto	L470x380H
C – Profundidade da Longarina	570mm
D – Altura total da Longarina	880mm
E – largura da longarina	1740mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.2 - LONGARINA DIRETOR 03 LUGARES SEM BRAÇOS, BASE PINTADA ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à 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 60 mm de espessura média.

Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

Suporte do encosto fabricado em mola de Aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura de parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina.

Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO); (cópia autenticada). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/Laudo, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 16031:2012. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 16031:2012;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório)

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas,

avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório Acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L480x460P
B – dimensões do encosto	L450x450H
C – Profundidade da Longarina	670mm
D – Altura total da Longarina	915mm
E – largura da longarina	1710mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.3 - LONGARINA 03 LUGARES COM BRAÇOS, BASE PINTADA **ENCOSTO**

Encosto plástico injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentados na cor. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.

Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte.

Furos de aeração em desenho elíptico.

Suporte do encosto e assento fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede.

Travessas de união fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp para posterior fixação na estrutura por aparafusamento.

A união das travessas no tubo de suporte do encosto e assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem na estrutura.

Ponteiras e acabamentos em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto. **Cor a definir.**

ASSENTO

Assento plástico injetado em polipropileno copolímero de alta resistência e pigmentados na cor. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico.

A fixação do assento no tubo de suporte do assento é feita por parafusos especiais para plástico.

A fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e na travessa de união com furo roscado na bitola 1/4"x 20 fpp. **Cor a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços em formato "Z" ou similar, confeccionado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro (7/8") e 1,90mm de espessura de parede.

Acabamento superior do braço em polipropileno copolímero injetado.

Ponteiras em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp.

ESTRUTURA

Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x50mm e 1,06 mm de espessura da parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

Pé lateral fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico.

Sapatas, ponteiras e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto semi brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com a Norma NBR 16031 - Móveis - Assentos Múltiplos. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 16031- Móveis - Assentos Múltiplos;
Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);
Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;
Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;
Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;
Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas;
Laudo verificação NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;
Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L460x400P
B – dimensões do encosto	L460x260H
C – Profundidade da Longarina	515mm
D – Altura total da Longarina	815mm
E – largura da longarina	1740mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.4 - LONGARINA EXECUTIVA 03 LUGARES SEM BRAÇOS, BASE PINTADA

Assento/Encosto

Assento e Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Encosto e assento com contracapa injetada em polipropileno copolímero preto, texturizado, com sistema rápido de montagem e desmontagem.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média no assento e no encosto. **Revestimento e cor: a definir.**

Capa do assento e do encosto com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira.

Fixação dos componentes do assento e do encosto, por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira; Mola de união do assento e encosto em Aço de 76mm de largura e 6,35mm de espessura nervurada por encruamento à frio para maior estabilidade, conforto e resistência. Tecido Poliéster.

Estrutura

Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50mm com espessura da parede de 1,06 mm, duplos na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo Mig, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 2,25mm e 4,76mm de espessura, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,2mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,50mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate estampado no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo fenda cruzada e sextavado flangeado com trava, na bitola NC 1/4" x 20fpp.

Acabamento

Pintura em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor cinza claro, com camada de 60 microns, em conformidade com a ABNT NBR NM 300-3:2004.

Conformidade

Em conformidade com as normas NR17 – Norma Regulamentadora do Ministério do Trabalho, que trata da ergonomia; e da NBR 13962 - da Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), que normatiza os móveis para escritório, cadeiras, classificação, características físicas e dimensionais, para que se obtenha um melhor conjunto em termos de conforto, ergonomia e durabilidade. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório Acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L480x440P
B – dimensões do encosto	L430x390H
C – esp. mínima do assento	50 mm
D – dens. ass/enc	45 a 50 kg/m ³
E – largura da longarina	1530mm
QUANTIDADE	
30 Unidades	

SUBITEM 2.5 – SOFÁ COM UM LUGAR ESTRUTURA EM MADEIRA E PÉS EM ALUMÍNIO ENCOSTO

Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

LATERAIS

Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura.

Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 15164:2004 Móveis Estofados. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L500x550P
B – Dimensões do encosto	L500x350H
C – Largura Total	800mm
D – Profundidade Total	800mm
E – Altura Total	750mm
QUANTIDADE	
50 Unidades	

SUBITEM 2.6 – SOFÁ COM DOIS LUGARES ESTRUTURA EM MADEIRA E PÉS EM ALUMÍNIO**ENCOSTO**

Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23

kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

LATERAIS

Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura.

Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 15164:2004 Móveis Estofados. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L500x550P
B – Dimensões do encosto	L500x350H
C – Largura Total	1300mm
D – Profundidade Total	800mm
E – Altura Total	750mm
QUANTIDADE	
30 Unidades	

SUBITEM 2.7 – SOFÁ COM TRÊS LUGARES ESTRUTURA EM MADEIRA E PÉS EM ALUMINIO ENCOSTO

Encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 40 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 30 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Almofada em espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 150 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

LATERAIS

Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 20 mm de espessura média, espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com densidade de 23 kg/m³ e 7 mm de espessura média.

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura.

Pés de sustentação do sofá em alumínio polido.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 15164:2004 Móveis Estofados. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT NBR 15164:2004 Móveis Estofados;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L500x550P
B – Dimensões do encosto	L500x350H

C – Largura Total	1800mm
D – Profundidade Total	800mm
E – Altura Total	750mm
QUANTIDADE	
30 Unidades	

SUBITEM 2.8 – POLTRONA ESPERA GIRATORIA COM CONCHA ENVERNIZADA, BASE EM ALUMINIO ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre encosto de 5 mm de espessura, com lâmina de madeira natural e acabamento em verniz na parte externa. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir uma melhor acomodação da coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Suporte do encosto fabricado em mola de Aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre assento de 5 mm de espessura, com lâmina de madeira natural e acabamento em verniz na parte externa.

Assento de espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BASE

Base giratória com 4 hastes em alumínio injetado polido.

Sapatas injetadas em Alumínio.

A fixação das sapatas na estrutura é feita com parafusos máquina Philips cabeça chata, na bitola 1/4"x 20 fpp e furos roscados na aranha de alumínio.

ACABAMENTO

Superfície da estrutura com polimento sobre o alumínio. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L675x485P
B – Altura do assento com os braços	650mm
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	870mm
QUANTIDADE	
10 Unidades	

SUBITEM 2.9 –POLTRONA ESPERA GIRATORIA, BASE CROMADA

ENCOSTO

Compensado multilaminado com 10 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada com densidade de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Estrutura em madeira com 25,40 mm de espessura.

Almofada confeccionada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28Kg/m³ soft com 80mm de espessura média, com aplicação de botões Nº 20 revestidos em Vinil.

Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Compensado multilaminado com 18 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada com densidade de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Almofada confeccionada em espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33Kg/m³ e 60 mm de espessura média e espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28Kg/m³ soft com 20 mm de espessura média.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Compensado multilaminado com 18 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 23 Kg/m³ e 20 mm de espessura média.

Revestimento das laterais em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

Suporte de fixação da lateral no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

A fixação da lateral na chapa de suporte e no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BASE

Estrutura dos pés fabricada em barra de aço treilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro e tubo de giro externo fabricado em aço SAE1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no suporte de fixação do assento.

Suporte de fixação do assento fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura e tubo de giro interno fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 28,00 mm de diâmetro e 2,00 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem na estrutura.

A união do suporte de fixação do assento na estrutura da cadeira é feito por parafuso sextavado 5/16" e porcas 5/16" autotravante formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento no assento.

Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia. A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L520x470P
B – Dimensões do encosto	L520x385H
C – Largura Total	690mm
D – Profundidade Total	690mm
E – Altura Total	830mm
QUANTIDADE	
15 Unidades	

SUBITEM 2.10 –POLTRONA ESPERA FIXA BASE CROMADA

ASSENTO

Estrutura do encosto formado por madeira 1" de espessura.

Chapa de compensado de 18 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 80 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. **Revestimento e cor: a definir.**

ENCOSTO

Madeira de 25,40mm (1") de espessura média e chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Eexpandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 40 mm de espessura média.

Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. **Revestimento e cor: a definir.**

LATERAIS

Madeira de 25,40mm (1") de espessura média.

Laterais em compensado multilaminado 10 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 25 mm de espessura média. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura da Poltrona em madeira de 1".

Chapa de ligação (L) fabricada em aço SAE 1020 laminado de 31,75 mm com parede de 4,76 mm.

Suporte de fixação do assento de 160x195mm fabricada em chapa de aço NBR 6658 com espessura de 4,25mm.

Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico 20x45mm e 1,50mm de espessura de parede.

A união da chapa de fixação do assento nos pés de sustentação é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Sapatas articuladas de 50mm com regulador fixo cromado.

ACABAMENTO

Cromado possui a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	L550x485P
B –Altura do encosto	340mm
C – Largura Total	750mm
D – Profundidade Total	750
E – Altura Total	820mm
QUANTIDADE	

15 Unidades

SUBITEM 2.11 –CADEIRA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS, PÉS EM MADEIRA

ENCOSTO

Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. **Cor: a definir.**

ASSENTO

Estrutura do assento/encosto em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

A união da chapa de suporte do assento na estrutura do assento/encosto é feito por 16 parafusos Philips cabeça panela para plástico. **Cor: a definir.**

BRAÇOS

Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas. **Cor: a definir.**

ESTUTURA

Chapa de suporte do assento fabricada em aço NBR 6658 com 4,75mm de espessura.

Anéis de encaixe para fixação dos pés fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés na chapa de suporte do assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.

Estrutura fixa 4 pés em madeira inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.

Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Profundidade do assento	385mm
B – Altura do encosto	365mm
C – Largura Total	600mm
D – Profundidade Total	530mm
E – Altura Total	755mm
QUANTIDADE	
15 Unidades	

SUBITEM 2.12 –CADEIRA APROXIMAÇÃO EMPILHAVEL SEM BRAÇOS, ESTRUTURA PINTADA ENCOSTO

Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.

Acabamento do encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência encaixada na estrutura e no encosto. **Cor: a definir.**

ASSENTO

Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Contra-assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento. A união do contra-assento no assento é feito por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico. **Cor: a definir.**

ESTUTURA

Estrutura única em formato arco confeccionada em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro.

Travessas de suporte do assento fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12.70 mm de diâmetro.

A união das travessas e das barras de união na estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultra - fosco, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006.

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	460LX455P
B –Dimensões do encosto	445LX320H
C – Largura Total	540mm
D – Profundidade Total	510mm
E – Altura Total	840mm
QUANTIDADE	
50 Unidades	

SUBITEM 2.13 – CADEIRA FIXA ESTOFADA COM PRANCHETA ESCAMOTIAVEL, ESTRUTURA PINTADA

ENCOSTO

Estrutura injetada em polipropileno copolímero. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média.

Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.

Suporte do encosto fabricado em mola de Aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia Braços (Americano) injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro com suporte para mecanismo escamoteável para prancheta, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.

A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

PRANCHETA

Prancheta em MDF com 18 mm de espessura, acabamento lateral com fita de borda, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade.

Mecanismo escamoteável em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura.

ESTRUTURA

Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Possui travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

Travessa de reforço fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura.

Travessa de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura.

Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo, emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13962:2006 – Móveis para escritório – Cadeiras (estabilidade e resistência mecânica da cadeira) e ABNT NBR 15878:2011 – Móveis – Assentos para espectadores (resistência mecânica e durabilidade da prancheta);

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;

* NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	410LX350H
C – Largura Total	545mm
D – Profundidade Total	630mm
E – Altura Total	870mm
QUANTIDADE	
200 Unidades	

SUBITEM 2.14 – CADEIRA FIXA POLIPROPILENO INJETADO COM PRANCHETA ESCAMOTIAVEL, ESTRUTURA PINTADA

ENCOSTO

Encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.

Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte.

Furos de aeração em desenho elíptico.

A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto. **Cor: a definir.**

ASSENTO

Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips especial para plástico.

Cor: a definir.

PRANCHETA

Prancheta em MDF com 18 mm de espessura, acabamento lateral com fita de borda, sendo montada do lado direito ou esquerdo conforme necessidade.

Mecanismo escamoteável fabricado em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura e chapa de aço estrutural com 8,00 mm de espessura.

ESTRUTURA

Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo com 16x30 mm e 1,20 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Braço de suporte da prancheta fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede com função de travessa de reforço do assento.

Suporte de fixação da prancheta fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura.

Grade fabricada em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 4,76 mm de diâmetro, sustentadas por bordas fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura.

A união do braço, suporte de fixação da prancheta, grade e do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7°.

Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX400P
B – Dimensões do encosto	460LX260H
C – Largura Total	635mm
D – Profundidade Total	745mm
E – Altura Total	825mm
F – Dimensões da prancheta	300LX410P
QUANTIDADE	
100 Unidades	

SUBITEM 2.15 – POLTRONA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULAVEIS, BASE REVESTIDA EM POLAINA**ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

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, que permite 7 posições de regulagem de altura automática por meio de catraca, totalizando 70 mm de curso.

A fixação da mola no encosto é feita com parafusos máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

A fixação da mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola ¼" 20 fpp. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos

oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulação de inclinação do assento e encosto 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 relax livre com livre flutuação.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulação de inclinação do encosto e para a regulação da altura do assento.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulação da altura da cadeira por mola à 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usada para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	480LX470P
B – Dimensões do encosto	460LX595H
C – Largura Total	690mm
D – Profundidade Total	690-865mm
E – Altura Total	103-1215mm
QUANTIDADE	
200 Unidades	

SUBITEM 2.16 – POLTRONA ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS REGULAVEIS, BASE REVESTIDA EM POLAINA**ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à 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 60 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos

oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio.

Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange inferior com pino de giro em aço trefilado SAE 1213 maciço com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos.

Assento com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência; (cópia autenticada);

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

* NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
 - * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
 - * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
 - * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
 - * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
 - * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
 - * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
 - * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
 - * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;
- Declaração indicando revenda autorizada a prestar manutenção/assistência nos produtos cotados; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	480LX460P
B – Dimensões do encosto	450LX450H
C – Largura Total	690mm
D – Profundidade Total	690mm
E – Altura Total	900-1015mm
QUANTIDADE	
100 Unidades	

SUBITEM 2.17 – POLTRONA ESPALDAR MEDIO SEM BRAÇOS, BASE FIXA PINTADA**ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à 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 60 mm de espessura média. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos no encosto, auxiliando em futuras manutenções.

Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálicos é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	480LX460P
B –Dimensões do encosto	450LX450H
C – Largura Total	520mm
D – Profundidade Total	600mm
E – Altura Total	900mm
QUANTIDADE	
200 Unidades	

SUBITEM 2.18 – CADEIRA EXECUTIVA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS, BASE REVESTIDA EM POLAINA

ENCOSTO

Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência,

isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto.

Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente, com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

Alavanca de acionamento 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.

Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

* Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

* NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

* NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

* NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão; (cópia autenticada);

* NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;

* NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

* NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;

* NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica; (cópia autenticada);

* NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;

* NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;

* NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	465LX425P
B –Dimensões do encosto	435LX365H
C – Largura Total	690mm
D – Profundidade Total	690mm
E – Altura Total	820-1015mm
QUANTIDADE	
200 Unidades	

SUBITEM 2.19 – CADEIRA EXECUTIVA APROXIMAÇÃO SEM BRAÇOS , BASE PINTADA

ENCOSTO

Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 40 mm de espessura média.

Contra capa do encosto injetada em poliéster copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.

Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de

60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	465LX425P
B – Dimensões do encosto	435LX365H
C – Largura Total	520mm
D – Profundidade Total	550mm
E – Altura Total	860mm
QUANTIDADE	
100 Unidades	

SUBITEM 2.20 – CADEIRA SECRETARIA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS, BASE REVESTIDA EM POLAINA**ENCOSTO**

Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média.

Contra capa do encosto injetada em Polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇO

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

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.

Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás feita por alavanca.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usada para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de

produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

* NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;

* NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;

* NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

* NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;

* NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;

- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	450LX370H
C – Largura Total	690mm
D – Profundidade Total	690mm
E – Altura Total	820 - 1015mm
QUANTIDADE	
200 Unidades	

SUBITEM 2.21 –CADEIRA SECRETARIA APROXIMAÇÃO SEM BRAÇOS BASE PINTADA

ENCOSTO

Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 45 mm de espessura média.

Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas no plástico.

A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento.

Revestimento e cor: a definir.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

ESTRUTURA

Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, Travessas de executado e calibrado por máquina CNC.

Travessa de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies

Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	430LX390H
C – Largura Total	480mm
D – Profundidade Total	570mm
E – Altura Total	855mm
QUANTIDADE	
100 Unidades	

SUBITEM 2.22 – POLTRONA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA, BRAÇOS REGULAVEIS, BASE CROMADA

ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1012 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm e 1,90 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz.

Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma.

Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Chapa de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura.

A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.

Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo.

A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp

Revestimento e cor: a definir.

APOIO DE CABEÇA

Apoio de cabeça com estrutura fabricada em barra redonda de aço SAE 1213 trefilado redondo com 10 mm de diâmetro curvado a frio, coberto por espuma expandida/laminada de 20mm de espessura média e densidade 33 Kg/m³ e espuma expandida/ laminada, isenta de CFC, com densidade 28 Kg/m³ e 10mm de espessura média.

Fixação do apoio de cabeça a estrutura tubular é feito por parafuso Allen sextavado interno M5. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços em poliuretano texturizado integral skin, com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada, totalizando 8 posições de regulagem de altura e 80 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Synchron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto 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 relax livre com livre flutuação.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Somente para o Assento:

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

* NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	480LX460P
B – Dimensões do encosto	485LX740H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1180-1300mm
QUANTIDADE	
30 Unidades	

SUBITEM 2.23 – POLTRONA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULAVEIS BASE CROMADA ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1012 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm e 1,90 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz.

Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma.

Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Chapa de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura.

A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.

Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo.

A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp

Revestimento e cor: a definir.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços em poliuretano texturizado integral skin, com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada, totalizando 8 posições de regulagem de altura e 80 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafusos utilizando-se chave.

A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto 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 relax livre com livre flutuação.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do

rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Somente para o Assento:

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	480LX460P
B –Dimensões do encosto	485LX550H

C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1180-1300mm
QUANTIDADE	
50 Unidades	

SUBITEM 2.24 – POLTRONA APROXIMAÇÃO ESPALDAR MEDIO COM BRAÇOS BASE CROMADA ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz.

Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma.

Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Philips na bitola ¼" 20fpp e porcas rebite fixadas no tubo do encosto. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Estrutura do apoio-braços integrada na estrutura de aço da cadeira, com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips.

ESTRUTURA

Estrutura cromada formada por tubo de aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessa de suporte do assento fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura.

Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.

A união das travessas, tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Somente para o Assento:

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

* NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

* NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

* NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;

- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	440LX470H
C – Largura Total	570mm
D – Profundidade Total	590mm
E – Altura Total	900mm
QUANTIDADE	
60 Unidades	

SUBITEM 2.25 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS, ESPALDAR ALTO EM TELA BASE CROMADA
ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1012 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm e 1,90 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz.

Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Chapa de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura.

A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.

Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos na parte inferior da mesma, e posterior acabamento.

Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo.

A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. **Cor: a definir.**

APOIO DE CABEÇA

Apoio de cabeça com estrutura fabricada em barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, curvado a frio, coberto por espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com 20 mm de espessura média e densidade 33 Kg/m³ e espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Fixação do apoio de cabeça na estrutura tubular do encosto é feito por parafuso Allen sextavado interno M5. **Cor: a definir.**

APOIO LOMBAR

Fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura.

Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.

Suporte de sustentação fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura, com regulagem de altura que possibilita 70 mm de curso. A regulagem é feita pelo usuário de forma automática sem o uso de botões ou gatilhos.

Revestimento em Space preto fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do apoio lombar no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea,

Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto 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 relax livre com livre flutuação.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com mola a gás DIN 4550 com 115 mm de curso, com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero naL, cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório)

Somente para o Assento:

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;

- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento;

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	480LX460P
B – Dimensões do encosto	485LX7400H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1180-1300mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.26 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS, ESPALDAR MEDIO EM TELA BASE CROMADA
ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz.

Encosto com curvatura anatômica de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior da mesma.

A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos máquina Philips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite fixadas no tubo do encosto. **Cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Estrutura do apóia-braços integrada na estrutura de aço da cadeira, com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips.

ESTRUTURA

Estrutura Cromada formada por tubo de aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessa de suporte do assento fabricado em tubo em aço SAE 1012 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura.

Suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.

A união das travessas, tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO:

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Somente para o Assento:

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;

* NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	440LX470H
C – Largura Total	570mm
D – Profundidade Total	590mm
E – Altura Total	900mm
QUANTIDADE	
60 Unidades	

SUBITEM 2.27 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS, ESPALDAR BAIXO EM TELA BASE EM NYLON
ENCOSTO

Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Suporte do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura.

Revestimento em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos na parte inferior da mesma, e posterior acabamento.

A fixação do suporte do encosto no encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas rebite na bitola 1/4"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto.

A fixação do mecanismo na chapa de suporte do encosto é feita com parafusos máquina Phillips na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas sextavadas flangeada na bitola 1/4"x 20 fpp embutida sob pressão na chapa de suporte do encosto. . **Cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. . **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços com a parte superior do apoio de braço em poliuretano e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso

com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

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.

Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

BASE

Base giratória desmontável com aranha injetada em nylon 6.6 com reforço de 33% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio 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.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com

as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;

NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;

NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;

NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;

NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;

NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;

NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;

NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	460LX420P
B – Dimensões do encosto	440LX470H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	865 - 1060mm
QUANTIDADE	
50 Unidades	

SUBITEM 2.28 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS, ESPALDAR ALTO, BASE ESTAMPADA CROMADA

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média.

Revestimento do encosto do encosto em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

Revestimento da contra capa do encosto do encosto em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura, com bordas arredondadas, montada sobre calço e tampa injetado em polipropileno copolímero na cor preta.

A fixação do encosto na mola é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto.

A fixação da do conjunto encosto e mola no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. . **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. . **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com alma fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem.

A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto 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 relax livre com livre flutuação.

Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancral de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

BASE

Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base

niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	495LX485P
B –Dimensões do encosto	465LX610H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1075 - 1190mm
QUANTIDADE	
30 Unidades	

SUBITEM 2.29 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS, ESPALDAR MEDIO BASE CROMADA

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 45 mm de espessura média.

Revestimento do encosto e contra capa do encosto em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 45 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia-braços integrado na estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips.

ESTRUTURA

Estrutura cromada formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Tubo de suporte do assento fabricado aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura da parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.

Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.

A união das travessas, tubo de suporte do assento, chapas de fixação do assento e encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7°.

Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo um banho de cromo executado sobre base níquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/ Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade a NBR 13962:2006. Ou Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT em conformidade a NBR 13962:2006;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	470LX400P
B –Dimensões do encosto	470LX400H
C – Largura Total	570mm
D – Profundidade Total	660mm
E – Altura Total	910mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.30 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS ESPALDAR MEDIO BASE CROMADA COM RODÍZIOS

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média.

Revestimento do encosto e contra capa do encosto em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do encosto na estrutura metálica é feita com parafusos Philips. **Revestimento e cor: a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado em concha única, moldada anatomicamente a quente com 15mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 45 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Vinil ou tecido fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Philips cabeça panela, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Revestimento e cor: a definir.**

BRAÇOS

Apóia-braços integrado a estrutura em aço com acabamento em Polipropileno Copolímero injetado fixados a estrutura por parafusos Phillips.

ESTUTURA

Estrutura cromada de sustentação da concha assento-encosto com suporte integrado do apoio de braço, fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessa de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede.

Suporte de fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura.

A união da travessa de suporte do assento e do suporte de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Estrutura apoiada sobre 4 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon, sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem dos rodízios na estrutura da cadeira é feito através de pino fabricado em aço treilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da estrutura.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo um banho de cromo executado sobre base níquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	470LX440P
B – Dimensões do encosto	470LX380H
C – Largura Total	560mm
D – Profundidade Total	630mm
E – Altura Total	860mm
QUANTIDADE	
50 Unidades	

SUBITEM 2.31 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS REGULAVEIS ESPALDAR ALTO EM TELA BASE EM ALUMINIO

ENCOSTO

Fabricado em polímero de engenharia altamente resistente com revestimento em tela.

Revestimento do encosto em tela 100% Poliéster.

Apoio lombar com regulagem de altura.

Base do encosto em Alumínio injetado polido.

APOIO DE CABEÇA

Apoio de cabeça com estrutura injetada em polímero de engenharia, estofado e revestido na parte frontal, fixado na estrutura por parafusos.

Revestimento do apoio de cabeça em tecido de CEC.

ASSENTO

Assento fabricado em polímero de engenharia altamente resistente.

Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 55 a 60 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.

Revestimento do assento em CEC fixado por grampos com acabamento zincado. **Cor a definir.**

A fixação do assento nos componentes metálicos é feita com parafusos na bitola 1/4"x 20 fpp, e porcas de garra encravadas e rebitadas.

BRAÇOS

Apóia braços em poliuretano injetado, regulagem de altura feito por botão, deslocamento lateral e deslocamento frontal com acionamento por botão. Estrutura em alumínio injetado polido, corpo

do braço em poliamida injetada e reforço de fibra de vidro, totalizando 9 posições de regulagem de altura, totalizando 75 mm de curso.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, travamento em um dos estágios ou relax livre com livre flutuação. Possui ajuste de tensão da mola automática, possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui regulagem de profundidade do assento de 5 estágios com curso de 45 mm acionado por alavanca com retorno automático por mola.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente e arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

Montagem do rodízio 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.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	470LX480P
B – Dimensões do encosto	475LX637H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700 - 950mm
E – Altura Total	1135 - 1255mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.32 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS FIXO EM ALUMINIO POLIDO, ESPALDAR ALTO BASE EM ALUMINIO

ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 26 Kg/m³ com 80 mm de espessura média.

Revestimento do encosto na parte central em Couro Natural, laterais e parte de trás do encosto em material sintético, com costuras laterais e fixação tipo soft, deixando o couro maleável. **Cor preto.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 70 mm de espessura média.

Revestimento do assento na parte central em Couro Natural, laterais em material sintético, com costuras laterais e fixação tipo soft, deixando o couro maleável. **Cor preto.**

BRAÇO

Apóia-braços em alumínio injetado polido acoplados ao assento e encosto por buchas de POM permitindo ao mesmo, pequena flexibilidade. Acabamento superior em poliuretano injetado.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro, possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta, sistema de regulação da altura da cadeira com mola a gás.

BASE

Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica

inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio 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.

MECANISMO

Sistema de regulagem de altura à gás, mecanismo sincronizado excêntrico com travamento em diversas posições ou relax livre, ajuste de tensão do sistema relax através de manípulo.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	500LX480P
B –Dimensões do encosto	490LX750H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700 - 790mm
E – Altura Total	1100 - 1200mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.33 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS FIXO EM ALUMINIO POLIDO, ESPALDAR MEDIO BASE CROMADA ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 26 Kg/m³ com 80 mm de espessura média.

Revestimento do encosto na parte central em Couro Natural, laterais e parte de trás do encosto em material sintético, com costuras laterais e fixação tipo soft, deixando o couro maleável. **Cor preto.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma conformada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 70 mm de espessura média.

Revestimento do assento na parte central em Couro Natural, laterais em material sintético, com costuras laterais e fixação tipo soft, deixando o couro maleável. **Cor preto.**

BRAÇOS

Apóia-braços em alumínio injetado polido acoplados ao assento e encosto por buchas de POM permitindo ao mesmo, pequena flexibilidade. Acabamento superior em poliuretano injetado.

ESTRUTURA

Estrutura cromada formada por tubo de aço SAE 1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede, curvada a frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	500LX480P
B –Dimensões do encosto	490LX560H
C – Largura Total	605mm
D – Profundidade Total	660mm
E – Altura Total	1020mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.34 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS FIXO ESPALDAR ALTO BASE ESTAMPADA CROMADA

ENCOSTO

Encosto em concha única fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média.

Revestimento do encosto em CEC com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixado às espumas, e posteriormente fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do conjunto encosto/assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Cor a definir.**

ASSENTO

Assento em concha única fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 70 mm de espessura média.

Revestimento do assento em CEC com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixado às espumas, e posteriormente fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

A fixação do conjunto assento e encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Cor a definir.**

BRAÇOS

Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado.

Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico.

Fixação da estrutura do apoio-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16"x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto.

Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio.

Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange superior com pino de giro fabricado em aço

trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos. Assento com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à 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.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha estampada cromada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1012 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Certificado do Fornecedor da Coluna Gás (Pistão), de que o mesmo é DIN 4550:2004 - Class 4;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	500LX480P
B –Dimensões do encosto	490LX720H
C – Largura Total	700mm

D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1140 - 1260mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.35 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS FIXO ESPALDAR MEDIO BASE CROMADA ENCOSTO

Encosto em concha única fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média.

Revestimento do encosto em CEC com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixado às espumas, e posteriormente fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

Contra capa do encosto em CEC fixado a concha de madeira por grampos com acabamento zincado. **Cor a definir.**

ASSENTO

Assento em concha única fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida / laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 70 mm de espessura média.

Revestimento do assento em CEC com costuras duplas horizontais em desenho próprio, previamente fixado às espumas, e posteriormente fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

A fixação do conjunto assento/encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Cor a definir.**

BRAÇOS

Estrutura do braço confeccionada em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com acabamento cromado.

Apóia braços em polipropileno copolímero injetado na cor preta, fixado na estrutura do braço por parafusos Philips cabeça flangeada para plástico.

Fixação da estrutura do apoio-braços na cadeira é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola 5/16"x18 fpp em chapas de aço com furo roscado fixadas na madeira do assento/encosto.

Possui nas extremidades capa de acabamento para os parafusos em polipropileno copolímero injetado na cor preta.

ESTRUTURA

Estrutura cromada formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76mm de espessura.

A união das travessas na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebatadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório).

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	500LX480P
B –Dimensões do encosto	490LX500H
C – Largura Total	620mm
D – Profundidade Total	660mm
E – Altura Total	1020mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.36 – POLTRONA GIRATORIA COM BRAÇOS FIXO ESPALDAR ALTO BASE ELÍPTICA CROMADA ENCOSTO

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 120 mm de espessura média.

Revestimento do encosto em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente fixado à espuma, fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

Contra capa do encosto em CEC fixado por grampos com acabamento zincado.

A fixação do encosto no assento é feito por tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico de 20x45 mm e 1,50 mm de espessura de parede, presos com parafusos máquina Philips cabeça chata na bitola 1/4"x 20 fpp. **Cor preta.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 30 Kg/m³ com 120 mm de espessura média.

Revestimento do assento em CEC, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente fixado à espuma, fixado por grampos com acabamento zincado na madeira. **Cor preta.**

A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

BRAÇOS

Apoia braços integrado a estrutura fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico de 20 x 45 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com acabamento estofado e revestido no mesmo tecido da poltrona.

Fixação da estrutura do apoio-braços na estrutura de sustentação lateral é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola M8 e porcas rebite na bitola M8 rebitas no tubo de sustentação lateral.

MECANISMO

Mecanismo do tipo relax, com sistema de travamento na posição de trabalho ou em livre flutuação, com ajuste de tensão da mola através de manípulo frontal. A regulagem de altura da cadeira e o acionamento da trava do relax são feitos por alavancas independentes.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca. Flange superior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio.

Flange e cone inferior fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura estampado a frio e tubo de giro fabricado em aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura da parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem no flange superior com pino de giro fabricado em aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro, mancalizado em buchas injetadas em poliacetal formando um conjunto único para posterior montagem por parafusos.

Assento com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm.

COLUNA

Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, com rolamento axial de giro com esferas tratadas termicamente, arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN 4550 com 100 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.

Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna.

BASE

Base giratória desmontável com aranha elíptica cromada de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.

Montagem do rodízio 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.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Dimensões Aproximadas	
A – Dimensões do assento	550LX500P
B – Dimensões do encosto	510LX720H
C – Largura Total	700mm
D – Profundidade Total	700mm
E – Altura Total	1180 - 1280mm
QUANTIDADE	
20 Unidades	

SUBITEM 2.37 – POLTRONA APROXIMAÇÃO COM BRAÇOS FIXO ESPALDAR MEDIDO BASE ELIPTICA CROMADA **ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 23 Kg/m³ com 120 mm de espessura média.

Revestimento do encosto em Couro Natural, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente fixado à espuma, fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

A fixação do encosto no assento é feito por tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico de 20x45 mm e 1,50 mm de espessura de parede, presos com parafusos máquina Philips cabeça chata na bitola 1/4"x 20 fpp. **Cor preta.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 18 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

Espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 30 Kg/m³ com 120 mm de espessura média.

Revestimento do assento em Couro Natural, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente fixado à espuma, fixado por grampos com acabamento zincado na madeira.

A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. **Cor preta.**

BRAÇOS

Apoia braços integrado a estrutura fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico 20 x 45 mm e 1,50 mm de espessura de parede, com acabamento estofado e revestido no mesmo tecido da poltrona.

Fixação da estrutura do apoio-braços na estrutura de sustentação lateral é feita por parafusos Allen cabeça cilíndrica sextavado interno, na bitola M8 e porcas rebite na bitola M8 rebitadas no tubo de sustentação lateral.

ESTRUTURA

Estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 elíptico 20 x 45 mm, e 1,50 mm de espessura de parede com reforço interno. Cromada.

Tubo de acabamento lateral do encosto/assento fabricado em aço SAE 1010/1020 elíptico 20 x 45 mm e 1,50mm de espessura de parede. Cromada.

Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços copia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório)

Dimensões Aproximadas	
A –Dimensões do assento	550LX500P
B –Dimensões do encosto	540LX500H
C – Largura Total	640mm
D – Profundidade Total	640mm
E – Altura Total	1020mm
QUANTIDADE	
40 Unidades	

SUBITEM 2.38-CADEIRA EXECUTIVO GIRATÓRIA AUTORREGULÁVEL COM BRAÇOS ENCOSTO MÉDIO EM MALHA

Base giratória: em peça única injetada em poliamida (nylon) com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço, possuindo sistema de auto-freio, que dificulta a movimentação da cadeira quando está sem peso, evitando deslocamentos involuntários. Coluna de regulagem de altura com pistão a gás com 100mm de regulagem, dispondo ainda de sistema de ajuste auxiliar, permitindo elevar em 30mm e abaixar em 20mm a posição inicial de altura do assento. Mecanismo: inclinação sincronizada do encosto e do assento, com relação de 2°/1° respectivamente, proporcionando uma abertura total de 126° entre o assento e o encosto, com bloqueio em 4 posições feito por alavanca de fácil acesso, junto à lateral do assento. Possui auto-regulagem da tensão de 45kg a 120kg de peso, tendo alavanca para ajuste fino (+/- 20%) que deixa mais duro ou mais macio o apoio da auto-regulagem. Encosto: fabricado em peça de poliamida injetada, com revestimento feito por malha de poliéster, produzida por tear eletrônico com entrelaçamento dos fios produzindo uma construção tridimensional que impede que os fios se desprendam mesmo que o encosto seja cortado por lâmina (rasgado), que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo. **Cor a definir.** Assento: estrutura fabricada em peça única de poliamida injetada, com sistema de respiro para preservar a espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada, isenta de CFC, com 50mm de espessura. Como peça de reforço, e onde são fixados o mecanismo e os braços, existe uma chapa de aço estampado. **Revestimento e cor a definir.** Não utiliza-se qualquer tipo de cola na fabricação deste estofado. Possui regulagem da profundidade do assento feito por dois manípulos localizados na parte frontal do mesmo, que aumentam em 50mm a parte da frente, não deslocando todo o conjunto. Braços reguláveis: apoio superior em poliuretano injetado, com sistema de regulagem de altura feito em polipropileno injetado, acionado por botão lateral, com nove passos de regulagem. Curso de regulagem de 11cm. Fixado ao assento por peça de poliamida injetada.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L470x430P
B – Altura da extensão vertical do encosto	650MM
C-Altura do assento ao chão	410 A 520MM
D- Altura total da cadeira	1180MM
E- Largura Total da Cadeira com braços	750MM
F-Profundidade Total	700MM
QUANTIDADE	
01 Unidade	

SUBITEM 2.39-CADEIRA EXECUTIVO GIRATÓRIA COM BRAÇOS REGULAVEIS ENCOSTO ALTO EM MEMBRANA

Base giratória: em peça única injetada em alumínio polido com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço, possuindo sistema de auto-freio, que dificulta a movimentação da cadeira quando está sem peso, evitando deslocamentos involuntários. Coluna de regulagem de altura com pistão a gás com 100mm de regulagem. Possui sistema de amortecimento mecânico na posição mais baixa de regulagem do pistão.

Mecanismo: sincronizado com movimento do encosto e do assento sincronizado com efeito *Body Float*, proporcionando uma abertura máxima total de 125° entre o assento e o encosto, possuindo 4 posições de travamento, com sistema de desbloqueio anti-choque.

Encosto: constituído por uma estrutura de polipropileno, com revestimento feito por uma membrana produzida através da expansão de polímeros, de grande resistência e ótima propriedade de transpiração, possuindo ainda barras na horizontal de aço tipo mola, que garantem a estrutura do encosto, **cor a definir**.

Assento: estrutura fabricada em peça única de poliamida injetada, com sistema de respiro para preservar a espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada, isenta de CFC, com 50mm de espessura. Como peça de reforço, e onde são fixados o mecanismo e os braços, existe uma chapa de aço estampado. **Revestimento feito por tecido de poliéster com desenho do tipo crepe ou couro natural cor a definir**, tendo detalhes em costura na horizontal, formando gomos. Não utiliza-se qualquer tipo de cola na fabricação deste estofado.

Braços reguláveis: apoio superior em poliuretano injetado, com sistema de regulagem de altura feito em polipropileno injetado, acionado por botão lateral, com oito passos de regulagem. Possui ainda regulagem de afastamento e profundidade do apoio do braço. Fixado ao assento por peça de poliamida injetada.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L480x440P
B – Altura da extensão vertical do encosto	590 A 645 MM
C-Altura do assento ao chão	415 A 535MM
D- Altura total da cadeira	1185MM
E- Largura Total da Cadeira com braços	650/730MM
F-Profundidade Total	710MM
QUANTIDADE	
01 Unidade	

SUBITEM 2.40-CADEIRA DE DIÁLOGO EXECUTIVO COM BRAÇOS COM ENCOSTO MÉDIO EM MALHA

Estrutura fixa: fabricada em tubo de aço com formato contínuo, empilhável, com acabamento em pintura epóxi-pó na cor preta. Encosto: fabricado em peça de poliamida injetada, com revestimento feito por malha de poliéster, produzida por tear eletrônico com entrelaçamento dos fios produzindo uma construção tridimensional que impede que os fios se desprendam mesmo que o encosto seja cortado por lâmina (rasgado), que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, **cor a definir**. Fixado à estrutura pela extensão dos braços.

Assento: estrutura fabricada em peça única de poliamida injetada, com sistema de respiro para preservar a espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada, isenta de CFC, com 40mm de espessura. Não utiliza-se qualquer tipo de cola na fabricação deste estofado, **revestimento e cor a definir**. Braços: são feitos pela extensão do encosto fabricados em polipropileno injetado.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L480x445P
B – Altura da extensão vertical do encosto	500MM

C-Altura do assento ao chão	425MM
D-Altura total da cadeira	910MM
E-Largura Total da Cadeira com braços	610MM
QUANTIDADE	
02 Unidades	

SUBITEM 2.41-CADEIRA FIXA EXECUTIVO COM BRAÇOS, ENCOSTO EM MEMBRANA

Estrutura fixa: fabricada em tubo de aço com formato contínuo, com diâmetro de 22mm e espessura de 2,25mm, empilhável, com acabamento em cromagem eletrolítica. Opcionalmente, para pisos frios, são montadas sob a estrutura sapatas de polipropileno com base de apoio em feltro.

Encosto: constituído por uma estrutura de polipropileno, com revestimento feito por uma membrana produzida através da expansão de polímeros, de grande resistência e ótima propriedade de transpiração, possuindo ainda barras na horizontal de aço tipo mola, que garantem a resistência estrutural do encosto. Junto à fixação na estrutura existe um sistema de articulação que permite o basculamento com retorno automático do encosto. **Cor a definir.**

Assento: estrutura fabricada em peça única de poliamida injetada, com sistema de respiro para preservar a espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada, isenta de CFC, com 50mm de espessura. Tendo detalhes em costura na horizontal, formando gomos. Não utiliza-se qualquer tipo de cola na fabricação deste estofado. **Revestimento e cor a definir.**

Braços: em polipropileno injetado e são afixados sobre a extensão da estrutura que sustenta o encosto.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões do assento	L480x470P
B – Altura da extensão vertical do encosto	470MM
C-Altura do assento ao chão	420MM
D-Altura total da cadeira	900MM
E-Largura Total da Cadeira com braços	605MM
F-Profundidade total da cadeira	600MM
QUANTIDADE	
02 Unidades	

SUBITEM 2.42 POLTRONA PARA AUDITORIO COM ESTRUTURA EM MADEIRA MACIÇA

ASSENTO: Rebatimento automático silencioso, acionamento por molas de torção e buchas de poliacetal autolubrificantes. Estrutura interna com 2 montantes laterais em tubos de aço 1010/1020, espessura de parede 1,0 mm, secção 20 x 50 x 440 mm unidos através de solda MIG à 2 travessas de aço, a frontal medindo 20 x 50 x 380 mm e a traseira com 30 x 90 x 420 mm. O fechamento do quadro se dá através de 5 molas tipo nozag para acomodar a espuma do assento. Na face inferior do assento são soldadas 4 cantoneiras 30 x 50 x 20 mm chapa 2,65 mm para posterior fixação da blindagem do assento. No interior do quadro de aço há um quadro de madeira fixado com parafusos autobrocantes CFFF 4,2 x 25 mm para fixação do tecido através de grampos. Nos montantes a madeira possui dimensões de 470 x 20 x 9 mm e nas travessas 380 x 20 x 9 mm.

BLINDAGEM DO ASSENTO: Em compensado multilaminado, com 10 mm de espessura, revestido com lâmina de madeira natural de 0,7 mm, acabamento em verniz poliuretano acetinado natural ou tingido. Possui microperfurações para melhor absorção acústica.

ENCOSTO: Fixo sem folgas aparentes em relação à estrutura lateral da poltrona, regulável em três níveis ergonômicos de inclinação 18°, 22°, 26°. Estrutura interna em madeira moldada anatomicamente, dimensões 520 x 450 x 14 mm, raio de curvatura 900 mm, compensada a partir de lâminas de madeira de alta dureza, unidas com cola a base de ureia e formol e moldadas a quente. Na face inferior da estrutura interna uma cantoneira de aço 40 x 70 x 480 mm é fixada através de 4 porcas garras encravadas na madeira e parafusos 1/4 x 3/4". Esta cantoneira e o montante do quadro do assento proporcionam o fim de curso do movimento do assento. O encosto é fixado à estrutura através de parafusos e porcas garras encravadas na estrutura lateral, sendo 2 de 1/4 x 5/8" em cada lado da estrutura. Dois suportes confeccionados em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, dobrados e estampados, com 2 furos oblongos 8 x 20 mm na parte inferior e 3 furos com diâmetro de 8,0 mm na parte superior (para regulagem dos 3 níveis) unem o encosto com a estrutura.

BLINDAGEM DO ENCOSTO: Em madeira compensada a partir de lâminas de madeira de alta dureza, unidas com cola a base de ureia e formol e moldadas a quente. Dimensões 640 x 480 x 15 mm, com raio de curvatura de 900 mm. Revestido com lâmina de madeira natural de 0,7 mm em ambas as faces e acabamento em verniz poliuretano acetinado natural. A borda superior da blindagem é aparente em 30 mm em relação ao encosto.

ESPUMAS E REVESTIMENTO: Assento com espuma de poliuretano de densidade controlada em 45 kg/m³, dimensões 450 x 450 x 60 mm mais duas faixas de acabamento lateral e frontal com dimensões 1500 x 90 x 15 e 360 x 20 x 30 mm respectivamente. Encosto com espuma de poliuretano soft de densidade controlada em 20 kg/m³, dimensões 520 x 470 x 50 mm. Espuma de poliuretano para apoio lombar com densidade controlada em 23 kg/m³ e dimensões 470 x 290 x 40 mm. **Revestimento e cor a definir.**

ESTRUTURA: Estrutura lateral para todas as poltronas, confeccionada em quadro de madeira maciça contendo 2 travessas de 360 x 31 x 31 mm e 2 colunas de 575 x 31 x 31 mm. Fechamento do quadro com 2 painéis de compensado multilaminado com 575 x 420 x 15 mm. Acabamento com lâmina de madeira natural de 0,7 mm e acabamento em verniz poliuretano acetinado natural. Toda a fixação do quadro e dos painéis não possuem parafusos aparentes. O painel interno da estrutura recebe o suporte de fixação do assento fixado com 3 parafusos alen 1/4 x 1" e porcas garras metálicas. O suporte é confeccionado em 3 peças: a base com três furos de 6 mm e dimensões 60 x 59 x 5 mm, anel dentado para fixação do eixo do assento com diâmetro externo de 28 mm, abertura para o eixo de 13 mm e espessura de 7 mm. Por fim a parte frontal com três furos de 6 mm e cavidade para eixo medindo 10 x 34 x 13 mm.

APÓIA-BRAÇOS: Confeccionados em madeira maciça, dimensões 420 x 60 x 35 mm. Entre o apoia-braços e a estrutura deverá possuir outra madeira maciça de dimensões 400 x 40 x 10 mm para provocar a elevação do apoia-braços. Acabamento em verniz poliuretano acetinado natural.

SAPATAS DE FIXAÇÃO AO PISO: Não aparente, interna à estrutura lateral, confeccionada em aço 1010/1020 de secção retangular 30 x 50 mm, espessura de parede 1,50 mm e comprimento de 360 mm, com dois furos para receber chumbadores de fixação ao piso. **ACESSÓRIOS:** Identificação alfa numérica para filas e corredores. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de: Certificação ABNT em conformidade de Produto com a NBR 15878/2011. Laudo de Densidade da Espuma de acordo com a NBR 8537/2015. Laudo de Queima de Espuma de acordo com a NBR 9178/2015, revestimento antichamas de acordo com a NBR 9442/86.

Dimensões Aproximadas	
A – dimensões entre eixos	530 a 610mm
B – Altura do chão ao topo do encosto	870 à 900 mm
E – Profundidade da poltrona aberta	690MM
QUANTIDADE	
100 Unidades	

SUBITEM 2.43 POLTRONA PARA AUDITORIO RETRATIL**ENCOSTO**

Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura com dupla curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à 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 60mm de espessura média.

Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções.

A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. **Revestimento e cor a definir.**

ASSENTO

Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3 mm de espessura em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

BRAÇOS

Apóia Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma de Aço SAE 1020 tratada quimicamente.

LATERAL

Lateral com a parte central em compensado de 10 mm, forrado conforme padrão do assento e encosto. **Revestimento e cor a definir.**

PRANCHETA

Prancheta em MDF, com 300mm de largura e 255mm de profundidade, 18mm de espessura e bordas protegidas por fita de PVC, unidas à estrutura do apoio braços, por mecanismo de aço do tipo escamoteável.

ESTRUTURA

Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura.

Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. A base de fixação e o suporte de fixação do encosto são unidos na estrutura de sustentação da cadeira por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por aparafusamento.

ACABAMENTO

Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.

A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

No caso de fixação em piso de concreto, mesmo que este tenha revestimento sintético ou não, são utilizadas buchas plásticas e parafusos auto-atarraxantes especiais para concreto, com tratamento de superfície para não oxidar. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta de preços cópia autenticada de:

Análise Ergonômica conforme Norma Regulamentadora 17 (NR 17), emitida por Ergonomista Certificado (a) pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). A Análise Ergonômica citada anteriormente deve ser composta da Análise da Norma (NR 17) e deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional ergonomista responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

Relatório de Ensaio/Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 15878 - Móveis - Assentos para Espectadores - Requisitos e Métodos de Ensaio para Resistência e Durabilidade;

Norma ISO 354 - Determinação da Absorção Sonora em Câmara Reverberante;

Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante; (c/ firma reconhecida em cartório);

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre superfícies rugosas;

Relatório de Ensaio, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da Aderência;

Declaração em papel timbrado do fornecedor de tintas, indicando Conformidade com a Diretiva RoHS 2002.95.CE - Isenção de Metais Pesados;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8095:2015 – Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada, de no mínimo 400 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri0;

Laudo verificação, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO em conformidade com NBR 8096:2015 – Corrosão por Exposição ao Dióxido de Enxofre, de no mínimo 240 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d 0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação da Degradação de Revestimento, com Resultado Final: Ri 0;

Declaração de Usual Fornecedor de Espuma;

Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de que a Espuma é Isenta CFC;

Relatórios de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO referente às Normas:

- * NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- * NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- * NBR 8797/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Deformação permanente à compressão;
- * NBR 8910/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;
- * NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;
- * NBR 9176/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da força de indentação;
- * NBR 9177/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da fadiga dinâmica;
- * NBR 14961/2007 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação do teor de cinzas;
- * NBR 8515/2003 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à tração;
- * NBR 8516/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência ao rasgamento.

Dimensões Aproximadas	
A – Altura Total	860 mm
B – Largura Total	635mm
C – Profundidade Total	460 – 680mm
D – Dimensões do assento	480LX465P
E – Dimensões do Encosto	450LX450H
QUANTIDADE	
500 Unidades	

ITEM 03-MOVEIS EM AÇO: ARQUIVOS/ARMARIOS/ESTANTES

SUBITEM:3.1 - ARMÁRIO ALTO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS DE GIRO

Características:

Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas. Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais. Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 5mm com 90°, 3ª a 10mm com 90°, a 4ª a 1980mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 20mm com 90°, a 3ª com 25mm a 90°, a 4ª a 450mm com 90°, a 5ª a 10mm com 90° a 6ª com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Portas confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 432mm(L)x1920mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #22 (0,75mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, *segundo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)*

Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010.

Contém 3 prateleiras móveis com opção de regulação por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #22 (0,75mm) normalizada laminada a frio nas medidas de 30mm(A)x897mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central. Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm.

ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C. Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 "Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso: O peso recomendado por prateleira é de 35 kg. (bem distribuídos). Cor: a definir. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2007x900x450mm	30 Unidades

SUBITEM:3.2 - ARMÁRIO BAIXO DE AÇO MONTÁVEL COM 2 PORTAS DE GIRO

Características:

Confeccionado em chapa de aço #22 (0,75) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas. Produto montável utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos. Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras

perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Laterais confeccionadas em chapa de aço #22 (0,75mm) sendo 4 dobras na perpendiculares em sentido vertical com a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 5mm com 90°, 3ª a 10mm com 90°, a 4ª a 800mm com 180° e termina com 5mm e na sua profundidade com 6 dobras sendo a 1ª a 5mm com 180°, a 2ª a 20mm com 90°, a 3ª com 25mm a 90°, a 4ª a 450mm com 90°, a 5ª a 10mm com 90° a 6ª com 180° termina com 5mm, com sistema de engate por cremalheiras com espaçamento de 50 em 50 mm para como suporte para prateleiras, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Portas com fechamento sobreposto com medidas esquerdas e direitas de 420mm(L)x724mm(A), lado esquerdo moldado por 2 dobras sendo a 1ª a 390mm com 225°, a 2ª a 20mm com 135° e finaliza com 30mm, e lado direito com sistema de puxador estampado caracterizado por 4 dobras sendo a 1ª a 388mm com 315°, a 2ª a 20mm com 45°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e finaliza com uma dobra em curva de 360°, com acabamento em perfil PVC na cor cinza cristal ou grafite, 3 reforços em "Ômega" na horizontal e 1 na vertical em chapa de aço #26 (0,45mm) laminada a frio com 4 dobras, 1ª a 5mm com 90°, 2ª a 15mm com 90°, 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 15mm com 90° e termina com 5mm, seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Porta articulada por dobradiças 30mm de altura na chapa #20 (0,90mm) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático e pino anelado (3,85mm x 62mm) de articulação reforçado zincado branco, projetas de modo a evitar movimentos involuntários, bem como travamentos ou afrouxamentos indesejados ou perda de funcionalidade de qualquer componente conforme item 4.4.3 da norma ABNT 13961:2010, devendo projetadas de modo a minimizar o risco de tombarem sobre as mãos do usuário, conforme disposto no item 4.4.4 da norma ABNT 13961:2010.

Contém 1 prateleiras móveis com opção de regulação por cremalheiras de 50 em 50 mm e 1 fixa, ambas em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x797mm(L)x350mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 350mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 10mm com 90°. Fechadura cilíndrica do tipo Yale com 2 chaves com travamento da porta na prateleira fixa central.

Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm A A.

ACABAMENTO

Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C (na cor cinza cristal) ou pintura eletrostática líquida (esmalte sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C, sendo que todos os componentes metálicos devem ser resistentes a corrosão, devendo ficar expostas a uma atmosfera como especificada na NRB 8094, por um período de 240h. Depois disso, o grau de corrosão deve ser determinado

conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.. Capacidade de Peso Por prateleiras é de 35 kg(bem distribuídos).**Cor: a definir.** Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
842x800x400mm	30 Unidades

SUBITEM: 3.3 - ARMARIO ALTO DE AÇO MONTAVEL COM PORTA DE CORRER**Características:**

Confeccionado em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas. Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos.

Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Portas compostas por laminas de perfil em PVC na medida de 1913mmx25mm com 17 unidades na porta direita e 17 unidades na porta esquerda, tendo como largura total de cada porta de 443,20mm, encaixados umas às outras de forma articulada, com a junção dos perfis deslizando por um sistema de trilho macho e fêmea, fixados nas extremidades da porta batentes de aço chapa 20 (0,90mm) na medida 1914mm x 84mm com puxadores em polipropileno embutidos com fechamento utilizando fechadura 90° com lingüeta English Espanol modelo 06502-1430

Contém 4 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 100 em 100 mm em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x747mm(L)x402mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 5mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 405mm com 90°, a 5ª a 25mm com 90°, a 6ª a 5mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 5mm com 90° a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 747mm com 90° a 4ª com 25mm a 90° e termina com 5mm. com recorte na 2ª dobra para encaixe nas cremalheiras nas face laterais e de fundo.

Laterais Duplas sendo as externas na medida de 1980mm de altura por 450mm de profundidade, confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) com 3 dobras sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90° e 3ª a 450mm terminando com uma dobra em U de 5mm. As laterais internas na medida de 1960mm de altura x 406mm de profundidade em chapa de aço 24 (0,60mm) com sistema de cremalheira de 100 em 100mm estampados na própria lateral para encaixe das prateleiras.

Fundo confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 1980mm(A) x 900mm(L) com 2 dobras em U com espaçamento a 900mm entre elas com sistema de cremalheira de 100 em 100mm estampados na própria lateral para encaixe das prateleiras.

Tampo Superior confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 897mm(L) x 445mm(P) x 32mm(E) com almofada destinada a fixação das laterais internas com 4 rebites SP-420 REC TRIV, fixadas ao tampo por sistema de solda por resistência a uma

temperatura de 1160° com pressão de 7bar, com 12 orifícios retangulares para fixação do trilho guia das portas de correr

Base confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 897m(L) x 445mm(P) X 32mm(E) com 4 rebites SP-420 REC TRIV utilizados para fixar a lateral interna, com 12 orifícios retangulares para fixação do trilho guia das portas de correr, 2(dois) reforços ômega em forma X sendo cada reforço com 977mm de largura e na sua profundidade 30mm com 4 dobras sendo 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 20mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 20mm com 90° e termina com 10mm.

Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm A A.

ACABAMENTO

Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C, ou pintura eletrostática líquida (esmalte sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C, **Cor: a definir.**

Tratamento de superfície com rigoroso controle de qualidade de processo por análise de um moderno laboratório, onde é feito controle por lote com teste de corrosão utilizando simulador salt spray, ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500hrs e teste de Aderência da pintura medindo índice de deslocamento da pintura.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme. Capacidade de Peso : por prateleira é de 30 Kg. (bem distribuídos).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
2007x900x450mm	20 Unidades

SUBITEM: 3.4 - ARMARIO BAIXO DE AÇO MONTAVEL COM PORTA DE CORRER

Características:

Confeccionado em chapa de aço #24 (0,60) normalizada laminada a frio nas laterais, no fundo e portas.

Produto montavel utilizando sistema de travas, alavanca e unha, desenvolvidas em altas tecnologias de estampagem, não havendo necessidade de utilização de parafusos.

Trava superior confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) com 3 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 25mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90°, a terceira a 15mm com 90° e termina com 10mm, e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Trava inferior confeccionada em chapa de aço # 20 (0,90mm) 2 dobras perpendiculares sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 45mm com 90° e termina com 15mm e com sistema de alavanca para travamento nas laterais.

Portas compostas por laminas de perfil em PVC na medida de 956mm x 25mm com 22 unidades na porta direita e 22 unidades na porta esquerda, tendo como largura total de cada porta de 596,8mm, encaixados umas às outras de forma articulada, com a junção dos perfis deslizando por um sistema de trilho macho e fêmea, fixados nas extremidades da porta batentes de aço chapa 20 (0,90mm) na medida 956mm x 84mm com puxadores em polipropileno embutidos com fechamento utilizando fechadura 90° com lingüeta English Espanol modelo 06502-1430

Contém 4 prateleiras móveis com opção de regulagem por cremalheiras de 100 em 100 mm em chapa de aço #24 (0,60mm) normalizada laminado a frio nas medidas de 30mm(A)x1026mm(L)x402mm(P) com 6 dobras em sua profundidade sendo a 1ª a 5mm com 90°, a 2ª a 5mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 405mm com 90°, a 5ª a 25mm com 90°, a

6ª a 5mm com 90° e finaliza com 5mm e 4 dobras em sua largura sendo a 1ª a 5mm com 90° a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 1026mm com 90° a 4ª com 25mm a 90° e termina com 5mm. com recorte na 2ª dobra para encaixe nas cremalheiras nas face laterais e de fundo.

Laterais Duplas sendo as externas na medida de 1042mm de altura por 450mm de profundidade, confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) com 3 dobras sendo a 1ª a 20mm com 90°, a 2ª a 25mm com 90° e 3ª a 450mm terminando com uma dobra em U de 5mm. As laterais internas na medida de 1004mm de altura x 406mm de profundidade em chapa de aço 24 (0,60mm) com sistema de cremalheira de 100 em 100mm estampados na própria lateral para encaixe das prateleiras.

Fundo confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 1042mm(A) x 1180mm(L) com 2 dobras em U com espaçamento a 1180mm entre elas com sistema de cremalheira de 100 em 100mm estampados na própria lateral para encaixe das prateleiras.

Tampo Superior confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 1177mm(L) x 445mm(P) x 32mm(E) com almofada destinada a fixação das laterais internas com 4 rebites SP-420 REC TRIV, fixadas ao tampo por sistema de solda por resistência a uma temperatura de 1160° com pressão de 7bar, com 12 orifícios retangulares para fixação do trilho guia das portas de correr.

Base confeccionado em chapa de aço 24 (0,60mm) na medida de 1177mm(L) x 445mm(P) X 32mm(E) com 4 rebites SP-420 REC TRIV utilizados para fixar a lateral interna, com 12 orifícios retangulares para fixação do trilho guia das portas de correr, 2(dois) reforços ômega em forma X sendo cada reforço com 977mm de largura e na sua profundidade 30mm com 4 dobras sendo 1ª a 10mm com 90°, a 2ª a 20mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°, a 4ª a 20mm com 90° e termina com 10mm.

Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos 3,5 X 13mm A A.

ACABAMENTO

Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C, ou pintura eletrostática líquida (esmalte sintético) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 120 °C. **Cor: a definir.**

Tratamento de superfície com rigoroso controle de qualidade de processo por análise de um moderno laboratório, onde é feito controle por lote com teste de corrosão utilizando simulador salt spray, ensaio de corrosão acelerada com nevoa salina por 500hrs e teste de Aderência da pintura medindo índice de deslocamento da pintura.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

Capacidade de Peso: Por prateleira é de 30 Kg. (bem distribuídos).

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1060x1180x450mm	10 Unidades

SUBITEM: 3.5 - ESTANTE DUPLA FACE

Estante em aço para livros dupla face. Composta por: 08 (oito) prateleiras para armazenagem materiais, medindo 99,8 x 3 x 23cm, espessura do aço: 0,90mm. 01 (um) chapéu em formato "U" para sustentação e proteção dos materiais, medindo 7cm de altura, espessura do aço: 0,90mm. 01 (uma) base fechada para sustentação e armazenagem de materiais, espessura da

chapa: 0,90mm, com reforço interno em ômega soldado em toda a extensão da base. 02 (duas) laterais de sustentação e acabamento, com 36 repuxos a passos de 17,5cm, que permite os encaixes das prateleiras para até 18 níveis de armazenagem; observações: a lateral oculta parafusos e os sistemas internos, espessura do aço: 1,20mm. Observação: Todas as partes em aço possuem baixo teor de carbono, com tratamento com banho químico, antiferruginoso e fosfatizante e recebem pintura aplicada através do sistema eletrostático a pó, aplicação com camada mínima de tinta com 70 micras uniformemente distribuída. Demais componentes: 16 (dezesesseis) parafusos 3/8"; PVC nas arestas das laterais, para acabamento interno; 04 (quatro) pés niveladores sextavados em nylon para regulagem de altura. **Cor: a definir.** Para este item apresentar ensaio fornecido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, para demonstrar o atendimento aos requisitos contemplados pela norma NBR 13961:2010: estabilidade, resistência da estrutura, carga máxima total e em conformidade com o item 4.4.2; NBR 8094:1983, relatório de ensaio corrosão por exposição à névoa salina de pelo menos 300 horas, em conformidade com as normas ABNT NBR 5841 e ABNT NBR 5770, seccionados de partes retas e que contenham uniões soldadas; NBR 8095/83, ASTM D 714/2009 e ASTM D 610/2008, relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada de pelo menos 400 horas; Certificado de Regularidade em Atividades Potencialmente Poluidoras, conforme instrução normativa IBAMA nº 31 de 3/12/2009.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1000x2000x580mm	100 Unidades

SUBITEM 3.6 - GAVETEIRO AEREO 02 GAVETAS

Gaveteiro fixo com 02 gavetas (sendo uma com porta trechos). Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,45 mm de espessura, com pintura epóxi a pó, corrediça de 400mm de comprimento em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon. Com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas toda em aço estampada com furações estilo duna, com pintura epóxi, sendo mesma cor das estruturas. Acabamento das bordas de 20mm com três dobras sem soberbas em todo seu perímetro. Abertura das gavetas através de puxador injetado em PS (poliestireno) medindo 25x60mm e acabamento em prata UV, fixado na frente das gavetas. Fechadura localizada na frente da gaveta superior com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis.

COMPONENTES METÁLICOS

Todas as peças metálicas recebem pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa. **Cor: a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
280X404X450MM	100 Unidades

SUBITEM:3.7 - ROUPEIRO DE AÇO COM 4 PORTAS

Roupeiro de aço confeccionado em chapa de aço # 22 (0,75mm) totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, possui 1 vão com 4 portas sobrepostas em aço chapa #22 (0,75mm) com encaixe total por dentro do vão, **composto por 1 módulo inicial.**

LATERAIS: confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas de 1850mm(A) x 450mm(P) com 9 travas de cada lado tipo garras para fixação das prateleiras, lateral esquerda com 4 dobras sendo a 1ª a 14mm com 90°, a 2ª a 14mm com 90°, a 3ª a 25mm com 90°, a 4ª a 400mm com 178° em curva e lateral direita com 3 dobras sendo 1ª a 10mm com 45°, a 2ª a 25mm com 90° a 3ª a 450mm com 178° em curva. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

RETAGUARDAS: confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas de 1850mm(A) x 345mm(L) sendo que em sentido horizontal tem 2 dobras, a 1ª a 30mm com 180°, a 2ª a 345mm com 180° e termina com 30mm, com sistema de garras invertidas para fixação das prateleiras, posicionadas de acordo com o modelo.

PRATELEIRAS: confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas 40mm(E) X 340mm(L) X 442mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 442mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com abertura em alto relevo de 25mmx4mm do lado direito e fundo destinada ao encaixe interno dos cabides de polipropileno. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1).

PORTAS: confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,75mm) nas medidas 408mm(A) x 292mm(L) x 15mm(E) com ventilação na parte superior de cada porta com furação em degrade com porta etiqueta em baixo relevo, com articulação por dobradiças de 30mm de altura na chapa #20 (0,90) soldada através de solda ponto eletrônico-pneumático medindo 35,7x30mm e pino anelado de (4,70mmx 62mm) de articulação reforçado zincado branco. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). Fechamento através varão composto por 2 barras circulares galvanizadas BTC CL 4,60mm 1006 R2, acoplado a uma lingüeta moldada no dispositivo possibilitando um travamento triplo (superior, inferior e central), garantindo maior segurança para o produto, sendo fixado a porta com a utilização de 2 pinos guias para regulagem do varão e fechadura tipo yale.

BASE: confeccionadas em chapa de aço # 22 (0,750mm) nas medidas 40mm(E) X 340mm(L) X 442mm(P) com 3 dobras na visão frontal sendo a 1ª a 27mm com 90°, a 2ª a 40mm com 90°, a 3ª a 392mm com 90° e termina com 27mm, com sistema de unhas de gato para travamento nas laterais e fundos, sendo, 3 garras de fundo e 1 lateral direita e 1 lateral esquerda, com 4 estampos em baixo relevo em formato circular destinado ao encaixe e fixação dos pés. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Pés: No módulo inicial acompanham 4 pés em polipropileno alto impacto medindo 122mm(A) com diâmetro de 3" composto por com regulagem de altura de 16mm. Acessório: acompanham o produto dois cabides de encaixe por vão.

Montagem: Utilizando os módulos iniciais, permite montagem em série ilimitada através de parafusos 1/4 x 3/8 com lentilha para união dos módulos.

Estrutura:

Confeccionada em chapa de aço laminada a frio # 22(0,75mm). Utilizando chapas de aço laminada a frio na especificação SAE 1008.

ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

Capacidade por prateleira 15kg. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1930X345X450 MM	100

SUBITEM:3.8 - ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS P/ PASTAS SUSPENSAS

Arquivo com 4 gavetas, confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio nas laterais, fundo, tampo superior e frentes das gavetas, Trilho Corrediça 550mm(L)x42mm(A) em chapa 1,20mm com 18 pares de esferas de aço.

Tampo Superior - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 36mm(A) x 470mm(L) x 630mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2ª a 36mm com ângulo de 90° a 3ª a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, e 4 dobras na sua profundidade sendo a 1ª a 15mm com ângulo de 90°, a 2ª a 36mm com ângulo de 90° a 3ª a 470mm com ângulo de 90°, a 4ª a 36mm com ângulo de 90° e termina com 15mm, com fechadura tipo Yale com 2 chaves e alongador em ARAME BTC 5,3mm para artitulação do varão de travamento das gavetas. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

LATERAIS - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1302mm(A) x 630mm(P) com 6 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2ª a 20mm com ângulo de 90° a 3ª a 26mm com ângulo de 90° a 4ª a 630mm com ângulo de 90°, a 5ª a 18mm com ângulo de 90° a 6ª a 18mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm com 6 reforços internos tipo "Ômega" com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 1271x93mm) em chapa # 24 (0,60mm) nas laterais do produto, sendo a 1ª dobra de 90° a 10mm, 2ª dobra de 90° a 20mm, 3ª dobra de 90° a 30mm, 4ª dobra de 90° a 20mm terminando com 10mm. Fixados verticalmente por sistema de ponteameto

nas laterais do produto. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1).

RETAGUARDA - confeccionado em chapa de aço #22 (0,75mm) normatizada e laminada a frio na medida de 1208mm(A) x 427,5mm(P) com 4 dobras na sua largura sendo a 1ª a 15mm com ângulo curvo de 180°, a 2ª a 20mm com ângulo de 90° a 3ª a 427,5mm com ângulo de 90° a 4ª a 200mm com ângulo curvo de 180° e termina com 15mm

Trava frontal horizontal tipo U (15x15x15mm) entre as 2(duas) primeiras gavetas em chapa #18 (1,20mm)

Trava na base inferior frontal em chapa #20 (0,90mm), com 4 dobras sendo a 1ª de 90° a 10mm, a 2ª de 90° a 15mm, a 3ª de 90° a 45mm, a 4ª de 90° a 40mm e termina com 10mm.

Trava na base inferior traseira em chapa #20 (0,90mm), em formato U com 2 dobras, a 1ª de 90° a 15mm, a 2ª de 90° a 45mm e termina com 15mm.

Acompanha kit composto por 4 cantoneiras e 4 sapatas reguláveis 5/16 confeccionadas em poliestireno de alto impacto, 4 buchas com rosca interna 5/16 e 12 parafusos cabeça chata de 3,5 x 10mm para fixação.

Todas as chapas de aço utilizadas nesse produto seguem a especificação SAE 1008

Sistema de deslizamento das gavetas por trilhos, corredeira telescópica de abertura total, prolongamento no curso do comprimento nominal, deslizamento com esferas de aço. Peça única de montagem esquerda ou direita e trava fim de curso aberto que permite a retirada da gaveta, confeccionada em aço galvanizado na espessura de 1,20mm com 18 pares de esferas em cada lado.

Gavetas montáveis no sistema de dobras com travamento utilizando cantoneiras traseiras com 250mm (A) em formato L 15x15mm confeccionada em Aço (Al+Zn) #20(0,90mm) com 4 garras de fixação com travamento por encaixe a lateral Direita e Esquerda ao fundo e 2(duas) cantoneiras frontais com 245mm (A) com em formato L 15X15mm confeccionada em Galvalume (Al+Zn) #20(0,90mm) com 2 garras de fixação com travamento por encaixe com lado pré definido, sendo uma aplicada ao lado direito e outra ao lado esquerdo, sendo utilizadas para fixação da frente ao corpo da gaveta, sendo as medidas externas da gaveta 300mm(A)x394mm(L)x553mm(P), fundo em chapa de aço #22 (0,75mm), hastes para pastas suspensas (medida 470x30mm) em Galvalume (Al+Zn) #20 (0,90mm) reforçada pelo sistema de dobra em Ômega, frente das gavetas em chapa de aço #22 (0,75mm) fixados através de parafusos M4-10 em furação oblonga que possibilitam uma regulagem precisa. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1.)

Hastes para pastas suspensas (medida 485x30mm) em chapa de aço #20 (0,90mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn(Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de imersão a quente, reforçada pelo sistema de perfilamento em Ômega, com revestimento na parte superior com perfil tipo "U" em PVC Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Cantoneiras de fixação traseira (medida 250mm "A" com dobra em L 15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente, com 4 garras de fixação e 2 cantoneiras frontais (medida 245mm "A" com dobra em L

15mmX15mm chapa #20(0,90mm) revestida em Galvalume (Al+Zn) aplicado pelo processo de imersão a quente

Bordas laterais com 100mm de altura com a 1ª dobra em 90° a 95mm do fundo e a 2ª dobra a 5mm da 1ª formando um reforço lateral para sustentação da gaveta, com 22 recortes a cada 25mm destinada a colocação de compressores tamanho Ofício(comprof).

Porta etiqueta estampado em baixo relevo na parte superior esquerda da gaveta (medida 55mmx32mm) com abertura em sentido vertical na extremidade direita e esquerda.

Puxador estampado (embutido) em toda extensão superior da gaveta através de um sistema de dobras sendo, 1ª dobra de 45°com 25mm, 2ª dobra de 90° com 25mm 3ª dobra de 90° com 20mm terminando com 10mm na parte superior da gaveta na totalidade de sua largura com acabamento perfil em PVC na cor cinza cristal ou grafite. Seguindo o disposto no item 4.4.2 da norma ABNT 13961:2010 com bordas arredondadas e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1)

Reforço pelo sistema de perfilamento em "ômega", mantendo as propriedades do aço reforçando a estrutura do arquivo.

Reforço, gaveta, hastes, retaguarda e tampo ponteadas com solda ponto, conforme normas técnicas (AWSAED8-9M), análise e teste de resistência através de ensaio de cisalhamento por tração.

Fechadura cilíndrica do tipo Yale com sistema articulado contendo 2 chaves e com sistema de fechamento simultâneo das gavetas mediante tranca de 25mm (L) x 1300mm(A) #18 (1,20mm) revestida com uma camada de liga Al-Zn (Alumínio e Zinco) aplicado pelo processo de a imersão quente.

ACABAMENTO

Tratamento anti-corrosivo por um processo de nanotecnologia e pintura eletrostática a pó (tinta Híbrida) com camada de 30 a 40 microns com secagem em estufa a 240 °C.

Processo com rigoroso controle de qualidade analisado por um laboratório certificado pelo INMETRO atendendo as normas da NBR 8094:1983 " Material metálico revestido e não revestido a corrosão por exposição a Névoa Salina", onde é feito ensaio de corrosão acelerada com névoa salina por 500hrs segundo a norma NBR 5770, devendo o grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3:2015, não devendo ser maior que Ri 1, conforme item 4.3.1 da norma ABNT 13961:2010.

Pintura eletrostática controlada por Reciprocador, tornando à aplicação uniforme.

CAPACIDADE DE PESO E QUANTIDADE DE PASTAS

O peso recomendado por gaveta é de 55 kg bem distribuídos. A quantidade de pasta varia de 40 a 50 por gaveta. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta Certificado de conformidade de Produto emitido pela ABNT conforme NBR 13961:2010.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
1362X470X640 MM	50

SUBITEM 3.9 – SUPORTE PARA CPU VOLANTE

Estrutura

Confeccionadas em chapa de aço #26 SAE 1006 a 1008 com 0,45 mm de espessura, com pintura epóxi. A peça recebe pré-tratamento de desengraxamento, decapagem e fosfatização, preparando a superfície para receber a pintura. Possuem detalhe estampado na estrutura contendo perfurações na parte lateral em forma círculos estilo duna em tamanhos

variados. Possui aberturas nas chapas laterais tipo pega mão para facilitar a movimentação. Possui uma prateleira na parte superior em aço travando as estruturas laterais.

Base

Base da estrutura em MDP-BP de 18 mm fixados as laterais de aço por meio de parafusos, dotada de 4 rodízios sendo dois com travas.

Pintura

Pintura epóxi-pó aplicada pelo processo de decomposição eletrostática com polimerização em estufa. **Cor a definir.**

DIMENSÃO	QUANTIDADE
590X233X479MM	50

SUBITEM 3.10 – SUPORTE PARA PASTA SUSPensa

Suporte para pasta suspensa com divisor para arquivamento frontal em chapa de aço dobrada com correições telescópica, Pintura em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor cinza claro, com camada de 60 microns, em conformidade com a ABNT NBR NM 300-3:2004.

DIMENSÃO	QUANTIDADE
710X410X90MM	50

SUBITEM 3.11 - FACE FIXA OU MOVEL DE MODULO SIMPLES OU DUPLO

Face Fixa ou Móvel de módulo simples ou duplo com as medidas internas de 210mm a 495mm (P) X 800mm a 1.200mm (L) X 2.025mm a 2750mm (H), permitindo assim formar conjuntos em áreas e composição diferentes, composto por estruturas em chapa de aço dobrada SAE1010#18, fixadas a base através de suportes de sustentação. Estruturas com furos retangulares a cada 25mm para encaixe e regulagem dos componentes internos. Fechamento superior com aba lateral em chapa aço SAE1010#20 com 30 mm de altura. Base móvel confeccionada em chapa de aço dobrada SAE1010 em perfil "U", com 110mm de altura, reforçada com travessas internas para sustentação e afixação das rodas, coincidindo com o centro de cada compartimento estabelecendo uma distribuição equilibrada do peso; rodas em aço maciço com diâmetro de 120mm e 30mm de largura, com duas abas laterais de guia formato trapezoidal, para perfeito encaixe nos trilhos, permitindo um alinhamento e estabilidade do módulo. Sendo as rodas de tração com princípio antiderrapante através de recartilhagem interna para tracionamento; mancais compostos de rolamentos de esferas rígidas e blindados classe zz de modo a não requerer lubrificação, para tracionamento de eixos em aço maciço com 20 mm soldados as rodas e acoplados a eixos tipo "cardan" no formato oitavado. Comprovação de durabilidade das bases, através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, com os seguintes parâmetros: A base dupla deverá suportar uma carga de compressão de no mínimo 220KN sobre os perfis transversais do conjunto de rodas, sem apresentar irregularidade no seu funcionamento ou deformações perceptíveis. A base simples deverá suportar uma carga de compressão de no mínimo 200KN sobre os perfis transversais do conjunto de rodas, sem apresentar irregularidade no seu funcionamento ou deformações perceptíveis. A base dupla deverá permitir durabilidade de no mínimo 80.000 ciclos de ida e volta em uma distância mínima de 2 metros com uma carga distribuída de no mínimo 2.300kg sem apresentar irregularidades no funcionamento. Os Trilhos deverão ser em viga metálica com mini rampas com perfil central em aço formato trapezoidal. Comprovação de resistência à corrosão, através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a

documentação da proposta, com os seguintes parâmetros: Os trilhos deverão ter revestimento com massa de no mínimo 37 g/m² de zinco conforme NBR 7397:2007; Exposição a atmosfera úmida de no mínimo 1500 horas sem apresentação de corrosão vermelha, conforme NBR 8095:1983. Opção de configuração para perfil extrudado em alumínio anodizado, composto por mini rampas antiderrapantes em alumínio anodizado, que deverão possuir sistema de encaixe em toda sua extensão, sem uso de ferramentas. O perfil central, deverá ser maciço em alumínio anodizado com formato trapezoidal, para melhor deslizamento das rodas. Comprovação de resistência à compressão de carga, através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, com os seguintes parâmetros: Os trilhos em alumínio deverão ter uma resistência mínima de 1.600Kgf pontual por roda, sem apresentar irregularidades ou deformações visíveis. Sistema de movimentação com redução por dupla transmissão, instalados diretamente na base composto por correntes de ASA 40 e engrenagens permitindo uma redução de esforço para deslocamento, sendo o acionamento ativado através de um manipulador (volante) em estrutura de aço. Comprovação de torque de movimentação, através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, com os seguintes parâmetros: O torque de acionamento no volante ou manipulador para movimentação de módulo duplo deverá ser no máximo 1,70 N.m com 3.000 kg de carga distribuída internamente. O torque de acionamento no volante ou manipulador para movimentação de módulo simples deverá ser no máximo 0,48 N.m com 1.500 kg de carga distribuída internamente. Sistema anti tombamento instalado diretamente na base com garras duplas dispostas paralelamente aos trilhos com engates em toda a sua extensão confeccionadas em chapa de aço SAE1010 para evitar o tombamento acidental. Comprovação de segurança e estabilidade, através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, com os seguintes parâmetros: Módulo duplo de altura externa de 2.200mm descarregado e percorrendo uma distância mínima de 1.400 mm com uma velocidade de pelo menos 0,367 m/s sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso. Módulo duplo de altura externa de 2.200mm carregado com carga de 1.600kg distribuída internamente e percorrendo uma distância mínima de 1.400 mm com uma velocidade de pelo menos 0,182m/s sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso. Módulo duplo de altura externa de 2.200mm carregado com uma carga de 1.600kg distribuída internamente e com aplicação de uma força horizontal de 1.000 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo. Módulo simples de altura interna de 2.000mm carregado com uma carga distribuída de 400kg nas duas últimas prateleiras e com aplicação de uma força horizontal de 1.000 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo. Módulo duplo de 2.700mm de altura interna carregado com uma carga de 1.200kg distribuídos internamente com uma velocidade de 0,2m/s sobre trilhos com no mínimo 1.900mm de extensão sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso. Módulo duplo de 2.700mm de altura interna descarregado com uma velocidade de 0,2m/s sobre trilhos com no mínimo de 1.900mm de extensão sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso. Módulo duplo de altura interna de 2.700mm descarregado com aplicação de uma força horizontal de 1.200 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo. Módulo duplo de altura interna de 2.700mm carregado com uma carga total de 400kg distribuídos internamente entre 1.600mm e 2.400mm de altura respectivamente, com aplicação de uma força horizontal de 800 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo. Cada módulo deverá contar com uma trava manual embutida no volante com acionamento através de um botão com ativação rápida por meio de um giro no sentido horário para seu travamento e giro no sentido anti-horário para o destravamento com um pino de engate ao sistema de movimentação do conjunto. Mecanismo de travamento do conjunto

para fechamento total do sistema instalado no modulo terminal móvel do conjunto através de uma única chave tipo tetra ligada a um mecanismo de bloqueio que atua diretamente no trilho evitando furar o piso existente e proporcionando maior segurança ao sistema. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta na cor bege a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar DiffusionMethods" e quantitativos "Log reduction". Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

Requerimentos de Qualificação Técnica (Documentação Técnica Complementar) para apresentar junto com a Proposta Comercial:

01. Catálogo da empresa fabricante: contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência.
02. Desenho ilustrativo da base deslizante em 3D destacando os mecanismos de redução e dupla transmissão de esforço.
03. Laudo Técnico de Avaliação das Características Ergonômicas, com avaliação antropométrica e biomecânica real, avaliação antropomórfica, avaliação das características no uso e avaliação de adequação a norma NR 17, demonstrando que os equipamentos propostos, possuem padrões técnicos e funcionais de ergonomia, do Ministério do Trabalho e Previdência Social em relação a Norma Brasileira NR 17. O laudo deverá ser assinado por profissional com especialização acadêmica em ergonomia certificado pela ABERGO (Associação Brasileira de Ergonomia) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho com especialização acadêmica em ergonomia devidamente registrada no CREA.
04. Relatórios Técnicos de Pintura: Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e

Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

05. Relatórios Técnicos de Estabilidade realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:

- Relatório técnico do Módulo duplo de altura externa de 2.200mm descarregado e percorrendo uma distância mínima de 1.400 mm com uma velocidade de pelo menos 0,367 m/s sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso.
- Relatório técnico do Módulo duplo de altura externa de 2.200mm carregado com carga de 1.600kg distribuída internamente e percorrendo uma distância mínima de 1.400 mm com uma velocidade de pelo menos 0,182m/s sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso.
- Relatório técnico do Módulo duplo de altura externa de 2.200mm carregado com uma carga de 1.600kg distribuída internamente e com aplicação de uma força horizontal de 1.000 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo.
- Relatório técnico do Módulo simples de altura interna de 2.000mm carregado com uma carga distribuída de 400kg nas duas últimas prateleiras e com aplicação de uma força horizontal de 1.000 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo.
- Relatório técnico do Módulo duplo de 2.700mm de altura interna carregado com uma carga de 1.200kg distribuídos internamente com uma velocidade de 0,2m/s sobre trilhos com no mínimo 1.900mm de extensão sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso.
- Relatório técnico Módulo duplo de 2.700mm de altura interna descarregado com uma velocidade de 0,2m/s sobre trilhos com no mínimo de 1.900mm de extensão sem ocorrer o tombamento do módulo ao atingir o limitador de curso.
- Relatório técnico do Módulo duplo de altura interna de 2.700mm descarregado com aplicação de uma força horizontal de 1.200 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo.
- Relatório técnico de Módulo duplo de altura interna de 2.700mm carregado com uma carga total de 400kg distribuídos internamente entre 1.600mm e 2.400mm de altura respectivamente, com aplicação de uma força horizontal de 800 N a 1.600mm de altura sem ocorrer o tombamento do módulo.

06. Relatórios Técnicos de Torque de Acionamento realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:

- Relatório técnico do torque de acionamento no volante ou manipulador para movimentação de módulo duplo deverá ser no máximo 1,70 N.m com 3.000 kg de carga distribuída internamente.
- Relatório técnico do torque de acionamento no volante ou manipulador para movimentação de módulo simples deverá ser no máximo 0,48 N.m com 1.500 kg de carga distribuída internamente.

07. Relatórios Técnicos de Durabilidade e Resistência da Base móvel realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:

- Relatório técnico da base dupla móvel com de no mínimo 80.000 ciclos de ida e volta em uma distância mínima de 2 metros com uma carga distribuída de no mínimo 2.300kg sem apresentar irregularidades no funcionamento.
- Relatório técnico da base dupla móvel suportando uma carga de compressão de no mínimo 220KN aplicada sobre perfis transversais do conjunto de rodas, sem

apresentar irregularidades no seu funcionamento ou deformações visualmente perceptíveis.

- Relatório técnico da base simples móvel suportando uma carga de compressão de no mínimo 200KN aplicada sobre perfis transversais do conjunto de rodas, sem apresentar irregularidades no seu funcionamento ou deformações visualmente perceptíveis.

08. Relatórios Técnicos de Revestimento e Tratamento dos trilhos da base móvel realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:

- Relatório técnico de revestimento com massa de no mínimo 37 g/m² de zinco conforme NBR 7397:2007.
- Relatório técnico de câmara úmida, conforme estabelecido pela Norma NBR 8095/83, atestando que a amostra não sofreu alterações depois de submetida a um período mínimo de 1500 horas de exposição a atmosfera úmida, sem apresentação de corrosão vermelha.

09. Relatórios Técnicos de Resistência dos trilhos em alumínio, realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:

- Relatório técnico de resistência a compressão de carga pontual por roda, atestando que a mostra não alterações depois de submetida a compressão mínima de 1.600Kgf.

Cada conjunto, deverá ser fornecida 01 licença de Software de Gestão de Arquivos desenvolvido em Plataforma Web com as seguintes funções:

Função de Localidade - Possuir módulo específico para a criação e gerenciamento de locais de armazenamento; Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, descrição da localidade, apelido e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição da localidade, apelido e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado dos registros mostrados na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse; Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente; Para maximização de performance, a ferramenta deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar e retroceder para próximas páginas e anteriores; No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição da localidade, apelido e se o registro se encontra ativo para uso ou não; No detalhamento de cada registro, possibilitar sua alteração, exclusão e impressão;

Módulo Organizador - Possuir módulo específico para a criação e gerenciamento de módulos organizadores de armazenamento; Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, descrição do módulo organizador, apelido, localidade do módulo organizador e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do módulo organizador, localidade, apelido e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado dos registros mostrados na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse; Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente; Para maximização de performance, a ferramenta

deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar e retroceder para próximas páginas e anteriores;No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do módulo organizador, localidade, apelido e se o registro se encontra ativo para uso ou não;No detalhamento de cada registro, possibilitar sua alteração, exclusão e impressão;

Containers - Possuir módulo específico para a criação e gerenciamento de container de armazenamento;Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, módulo organizador respectivo, apelido, volume do container em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, módulo organizador respectivo, apelido, volume do container em metros cúbicos, volume disponível do container em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado mostrado na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse;Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente;Possuir filtros de pesquisa de no mínimo: por localidade e módulo organizador e apelido; Para maximização de performance, a ferramenta deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar para próximas páginas;No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do módulo organizador, localidade, apelido, volume do container em metro cúbicos, volume disponível do container em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;No detalhamento de cada registro, possibilitar sua alteração, exclusão e impressão;

Tipos de unidade armazenadora - Possuir módulo específico para a criação e gerenciamento de tipos de unidades armazenadoras;Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, descrição do tipo de unidade armazenadora, volume do tipo da unidade armazenadora em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do tipo da unidade armazenadora, volume do tipo da unidade armazenadora em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado mostrado na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse;Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente;Para maximização de performance, a ferramenta deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar para próximas páginas;No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do tipo da unidade armazenadora, volume do tipo da unidade armazenadora em metros cúbicos e se o registro se encontra ativo para uso ou não;No detalhamento de cada registro, possibilitar sua alteração, exclusão e impressão;Possibilidade de impressão em etiqueta com o número da caixa em QR Code.

Unidade armazenadora - Possuir módulo específico para a criação e gerenciamento de unidades armazenadoras;Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, contrato respectivo, tipo de unidade armazenadora respectiva, descrição da

unidade armazenadora e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição da unidade armazenadora, tipo da unidade armazenadora respectivo, contrato respectivo e se o registro se encontra ativo para uso ou não; Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado mostrado na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse; Na grade de informação inicial, possibilitar fazer pesquisa parametrizada por campos "organização, divisão da organização, tipos de unidades armazenadoras e descrição"; Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente; Para maximização de performance, a ferramenta deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar para próximas páginas; No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do tipo da unidade armazenadora, descrição da unidade armazenadora, contrato respectivo e se o registro se encontra ativo para uso ou não; No detalhamento de cada registro, possibilitar sua alteração, exclusão e impressão;

Gerenciamento de containers – Disponibilização e Movimentação; Possuir módulo específico para o gerenciamento de container e seu conteúdo; Solução deve possibilitar o registro de no mínimo: código do registro, descrição do container, unidade armazenadora e tipo da movimentação; Na grade de informação inicial, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do container, tipo da unidade armazenadora, descrição da unidade armazenadora respectiva, tipo da unidade armazenadora respectiva, tipo da movimentação, volume máximo do container em metros cúbicos, volume máximo antes da movimentação respectiva em metros cúbicos, volume movimentado que entrou em metros cúbicos, volume movimentado que saiu em metros cúbicos, volume depois da movimentação realizada em metros cúbicos; Na grade de informação inicial, possibilitar a inclusão, impressão dos registros mostrados na tela, atualização do resultado mostrado na grade, pesquisa por qualquer campo disponível na grade e o detalhamento do registro desejado através de um clique do mouse; Na grade de informação inicial, possibilitar a reorganização do resultado mostrado de acordo com a coluna desejada, clicando na mesma e informar se a organização está em forma crescente ou decrescente; Para maximização de performance, a ferramenta deverá disponibilizar a visualização inicial de no máximo 30 registros (resultado pesquisa), e a possibilidade de avançar para próximas páginas; No detalhamento de cada registro, possibilitar a visualização de no mínimo: código do registro, descrição do tipo da unidade armazenadora, descrição da unidade armazenadora, descrição do container, tipo da movimentação, quantidade máxima do tipo de unidade armazenadora, espaço antes, quantidade de unidades de armazenamento que entrou, quantidade de unidades de armazenamento saiu, espaço depois; No detalhamento de cada registro, possibilitar sua impressão; Possibilitar a movimentação de unidades armazenadoras através de botão incluir e lançamento do container desejado, unidade armazenadora e tipo de movimentação; Possibilitar o gerenciamento do container através de função gerência, onde deverá possibilitar a movimentação de unidades armazenadoras através de recurso "draganddrop" entre origem e destino com uma ou mais de uma unidade armazenadora selecionada ao mesmo tempo, criação de nova localidade, módulo organizador, container e unidade de armazenagem caso necessário, mostrar totalizador de localidades em quantidade, módulos em quantidade e seu espaço disponível em percentagem, container em quantidade bem como detalhes dos containers em volume disponível em metros cúbicos,

em volume por percentagem e total de unidades de armazenagem em quantidade, unidades de armazenamento em quantidade e espaço disponível em percentagem bem como detalhes das unidades de armazenagem informando seu tipo, contrato e volume em metros cúbicos, mostrar unidades de armazenamento desalocadas e alocadas em seu respectivo container, gerar registro de desalocação bem como de alocação; Na função gerência de container, não possibilitar movimentação de unidades de armazenamento que não sejam para container Possibilidade de realizar empréstimos por unidades armazenadoras e/ou documentos individuais; Função de status da unidade de armazenamento: Emprestado, Devolvido ou retirado por algum departamento;

Modulo de Gestão Documental – Solicitações de Serviços - Possuir recurso de solicitações de serviços contendo: Data prevista, horário automático da solicitação, departamento solicitante, tipo de serviços, campo de informações adicionais; Modulo de Gestão Documental – Gerenciamento de Solicitações; O módulo de Gerenciamento de solicitações deverá possibilitar o rastreamento, o monitoramento das etapas de atendimento da solicitação, como: 1-registra ter conhecimento da solicitação, 2-iniciar análise, 3-concluir análise, 4-executar solicitação, 5-Concluir execução, 6-reabrir solicitação, 7-Lançar insumos; No registro da solicitação deverá possuir possibilidade de anexar arquivos; Toda solicitação deverá possuir modo auditoria, contendo, horário, qual usuário que efetuou a ação, e qual a ação que foi realizada; Possuir módulo de temporalidade documental; Possuir cadastro de tipos documentais; Possuir cadastro de tipos de insumos; Possuir cadastro de tipos de serviços; Possuir cadastro de lotes de documentos; Possuir gerenciamento de equipe de produção; Possibilidade de emitir gráficos de produção.

O licitante vencedor do certame deverá, em até 3 (três) dias úteis após a sessão, fazer uma apresentação, previamente agendada, onde deverá haver uma demonstração do Software de Gerenciamento, demonstrando todas as suas funcionalidades e também a impressão das etiquetas com QR Code. O software deverá atender a todos os requisitos exigidos neste edital para que seja emitida uma declaração de aceitação do software conforme Anexo II

QUANTIDADE
300

SUBITEM 3.12 – SUPORTE FIXOS PARA COMPOSIÇÃO INTERNA DE FACES DE MODULOS MOVEIS OU FIXOS

Suportes Fixos para composição interna de faces de módulos Moveis ou fixos, permitindo que a sua instalação ou alteração seja feita pelo próprio usuário, sem necessidade de uso de qualquer tipo de ferramenta. Em configuração de prateleiras com dimensões de 200 mm a 490 mm de profundidade x 800 mm a 1.200 mm de largura x 20 mm de altura, confeccionados em aço SAE1010#18, com dobramento duplo nas duas bordas maiores, viga central (reforço) longitudinal soldado na parte inferior, formando uma superfície totalmente lisa, evitando criar rebaixos para acumulo de detritos. Deverá estar apoiada sobre suportes de sustentação reguláveis confeccionados em chapa de aço dobrada em formato "U" com engates. Comprovação da sua resistência através de relatório técnico fornecidos por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, sendo: Capacidade de carga para 150Kg em prateleiras medindo 800 x 415mm instalada em módulo de arquivo deslizante e com deflexão máxima instantânea de até 3,80mm. Capacidade de carga para 225 kg em prateleiras medindo 996x415mm instalada no módulo com deflexão máxima instantânea de até 7,5 mm. Capacidade de carga para 210 kg em prateleiras medindo

1.197x487mm instalada em módulo de arquivo deslizante com deflexão máxima de até 7,2 mm e permanente de até 0,03mm. Opção de configuração para suporte composto por um par de varões no formato "U", confeccionado com chapa de aço pintada, com reforço de uma barra chata embutida, apoiados sobre suportes de sustentação reguláveis confeccionados em chapa de aço dobrada em formato "U" com engates. Comprovação da sua resistência através de relatório técnico fornecido por laboratório acreditado pelo INMETRO e anexados a documentação da proposta, sendo: Suporte para pasta pendular medindo 800 x 400mm instalado em módulo de arquivo deslizante com capacidade de carga vertical uniformemente distribuída de no mínimo 140Kgf, com deflexão instantânea de até 13mm e residual de até 1,5mm; Suporte para pasta pendular medindo 1.000x 400mm instalado em módulo de arquivo deslizante com capacidade de carga vertical uniformemente distribuída de no mínimo 150kgf com deflexão instantânea de até 14mm e residual de 0,3mm. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta na cor bege a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar DiffusionMethods" e quantitativos "Log reduction". Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

Requerimentos de Qualificação Técnica (Documentação Técnica Complementar) para apresentar junto com a Proposta Comercial:

01. Catálogo da empresa fabricante: contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência.
02. Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

03. Relatórios Técnicos de Resistência e Determinação de Deflexão de Prateleiras realizados por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:
- Relatório técnico com comprovação da sua resistência para prateleiras medindo 996x415mm instalada no módulo, com capacidade de carga de 225 kg com deflexão máxima instantânea de até 7,5 mm. (Para face de 1.000mm).
 - Relatório técnico com comprovação da sua resistência para prateleiras medindo 1.197x487mm instalada em módulo, com capacidade de carga de até 210 kg com deflexão máxima de até 7,2 mm e permanente de até 0,03mm. (Para face de 1.200mm).
 - Relatório técnico com comprovação da sua resistência para prateleiras medindo 800x415mm instalada no módulo, com capacidade de carga de 150 kg com deflexão máxima instantânea de até 3,8 mm. (Para face de 800mm).
04. Relatório Técnico de Resistência do Suporte para Pasta Pendular (também denominada vetro-lateral) realizado por laboratório acreditado pelo INMETRO, demonstrando que:
- Relatório técnico de comprovação de resistência de suporte instalado em módulo com capacidade de carga vertical uniformemente distribuída de no mínimo 150kgf com deflexão instantânea de até 14mm e residual de 0,3mm. (Para face de 1.000mm).
 - Relatório técnico de comprovação de resistência de suporte instalado em módulo com capacidade de carga vertical uniformemente distribuída de no mínimo 140kgf com deflexão instantânea de até 13mm e residual de até 1,5mm. (Para face de 800mm).

QUANTIDADE

2.500

SUBITEM 3.13 – PAINEL DECORATIVO FRONTAL DE MODULO

Painel decorativo frontal decorativo para Módulo fixo ou deslizante, podendo ser tripartido, bipartido ou único, independente da estrutura, confeccionado em chapa de aço SAE 1010 #18, com cantos arredondados. De fácil remoção, permitindo eventuais manutenções no sistema de acionamento sem retirada do material armazenado e modificações de cores e acabamento para conciliar com o ambiente instalado. Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta na cor bege a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar DiffusionMethods" e quantitativos "Log reduction". Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para

as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

Requerimentos de Qualificação Técnica (Documentação Técnica Complementar) para apresentar junto com a Proposta Comercial:

01. Catálogo da empresa fabricante: contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência.
02. Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

QUANTIDADE
10

SUBITEM 3.14 – ARMARIO GIRATORIO INDIVIDUAL

Armário giratório individual com as dimensões externas de 850mm de profundidade x 1.220mm de largura x 2.330mm de altura, confeccionado em chapa de aço dobrada, devendo ser composto por um compartimento interno de duas faces com acesso independente, tanto frontal como traseiro, através de movimento circular (giratório) no sentido horário e anti-horário para armazenamento de diferentes tipos de materiais em componentes específicos, utilizados em escritórios e residências. Deverá possuir duas posições para fechamento (porta) com puxador horizontal semi curvo, evitando acidentes com o usuário, durante sua utilização. Sua estrutura, deverá ser confeccionada em chapa de aço dobrada SAE 1010 #18 com diferentes dobras e colunas formando um monobloco fechado, sem quinas ou saliências, para proteger e evitar a ultrapassagem do material armazenado. A parte inferior (base), confeccionada em perfil “U” em chapa de aço SAE 1010#14 reforçada com travessas internas para sustentação da unidade de movimento circular (giratória) e sapatas reguláveis que permitam um nivelamento perfeito. As paredes internas tipo “gaiola”, confeccionadas com metalon de 40 x 40mm, deverão permitir a fixação dos painéis laterais e superior de fechamento, deverão ser dotados de mancais em aço e rolamento central blindado de primeira linha para facilitar a movimentação circular do compartimento. O compartimento interno de movimento circular (giratório), deverá ser confeccionado em chapa de aço dobrada SAE 1010 #18, formando um monobloco, composto por colunas com furação retangular e sequencial de 25mm em 25mm para instalação e regulação dos componentes internos sem uso de ferramentas. Deverá possuir inclusive, sistema de travamento com chave, e bloqueio individual em qualquer posição desejada frontal ou traseira, e fechamento do armário. Os suportes de componentes fixos deverão ser constituídos de uma única peça reforçada, confeccionada em chapa SAE1010#18, no formato de uma canaleta em “U” vincada com duas paredes laterais, sendo que a anterior prevê dois engates recortados em formato trapezoidal extremos e dois furos intermediários de fixação e a parede posterior contém um recorte retangular para

suporte de varões em uma extremidade, um furo retangular para a mesma função, localizado junto ao extremo oposto, e um recorte maior central de formato retangular o mesmo suporte serve indistintamente em ambos os lados para diferentes funções e tipos de componentes (prateleiras, bases para pastas, etc.). Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de decapagem e fosfatização por imersão através de 08 banhos que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta na cor bege a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2010-Japan, utilizando métodos qualitativos "Agar DiffusionMethods" e quantitativos "Log reduction". Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

Requerimentos de Qualificação Técnica (Documentação Técnica Complementar) para apresentar junto com a Proposta Comercial:

01. Catálogo da empresa fabricante: contendo imagens e especificações que indiquem o modelo e tipo de produto ofertado, através do qual seja comprovado o atendimento das especificações do Termo de Referência.
02. Toda estrutura que utiliza em seu processo, chapas de aço submetidas a pintura, por processo eletrostático devem atender ao processo de Certificação do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas PE-289-05 da ABNT – Associação Brasileira de Normas Técnicas, em conformidade as normas ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 5770, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, ASTM D 2794, emitidas em nome do fabricante e Relatório Avaliação da atividade antibacteriana na tinta de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010 para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 e Staphylococcus aureus ATCC 6538, com resultados antibacterianos (R) maior ou igual a 2,0.

QUANTIDADE
04

SUBITEM 3.15 – MÓDULOS DE ESTANTE EM AÇO, TIPO PORTA PALETES

Módulos de estante em aço, tipo Porta Paletes com sistema de encaixe, de fácil montagem, regulável e desmontável, apto a suportar uma carga uniforme de até 750 kg por nível com 06 níveis com planos metálicos, com dimensões externas: profundidade 1000 mm, comprimento de 2450 mm, altura de 6000 mm, são tratadas quimicamente, desengraxando-as, removendo

as impurezas e oleosidade, antiferruginoso e anticorrosivo (Fosfatização), criando uma condição ideal para a pintura, onde eletrostaticamente são pintados com tinta a pó híbrida com espessura de 70 microns, através de sistema polimerização robotizado, com cura a 240°C.

- O aço a ser utilizado nos porta paletes deverá ser estrutural, civil 300 (trezentos) ou similar, para plano metálico com chapa de 0,75mm;
- Os portas paletes de Aço deverão ter 12 (doze) longarinas de aço, na espessura mínima de 2,00 mm, totalmente desmontáveis, para suporte dos plano metálicos (com possibilidade de regulagem em diversas alturas entre os plano metálicos).
- Os porta paletes com os planos metálicos deverão ter 06 (seis) níveis totalmente desmontáveis em chapa de aço galvanizada, com 2,00 mm de espessura (sendo que as mesmas devem ser de encaixe entre as longarinas, para evitar saliências, que suportem ao menos 450 kg (Quatrocentos e cinquenta quilos).
- Bases de apoios: em chapa de aço galvanizada, com espessura mínima de 3,00 mm;
- Colunas: montantes em perfil "C – enrijecido", com espessura mínima de 2,00 mm, medindo no mínimo, 76 mm x 42,0 mm, com passo de 76mm, para encaixe das longarinas, em aço.
- Estão inclusos chumbadores a todos os módulos galvanizados .
- Soldas, todas deverão ser executadas pelo processo de solda MIG
- Sapatas: Em chapa de aço galvanizado, com espessura mínima de 4,5 mm, medindo 76 mm x 105 mm;
- Parafusos e porcas: em aço, tipo ASTM A-307, sextavados e galvanizados, medindo 5/16" x 5/8";
- Longarinas: Em chapa de aço em perfil "Sigma", dobradas a frio, com espessura mínima de 2,00 mm, com pintura aplicada pelo sistema eletrostático epóxi pó, HOT SPRAY ou similar, com garras aço triplas, para encaixe nos montantes com encaixes exclusivos, não sendo permitido complementar que não seja com os nossos produtos. O inverso acontece o mesmo. Regulagem: As longarinas deverão permitir a regulagem para diferentes alturas das prateleiras;
- Planos metálicos: em chapa de aço galvanizada, com 0,75 mm de espessura (sendo que as mesmas se encaixam com as longarinas, para evitar saliências, desencaixe que ultrapasse o limite do corredor);
- Carga máxima por lance de prateleira: 750 kg (Setecentos e cinquenta quilos);
- Carga máxima por cada porta paleta tipo A: 4 . 5 0 0 kg (Quatro mil e quinhentos quilos)
- São tratadas quimicamente, desengraxando-as, removendo as impurezas e oleosidade, antiferruginoso e anticorrosivo (Fosfatização), criando uma condição ideal para a pintura, onde eletrostaticamente são pintados com tinta a pó híbrida com espessura de 70 microns, através de sistema polimerização robotizado, com cura a 240°C.
- O tratamento total consta de:

Desengraxe: alcalino, à base de detergente alcalino cáustico, com a função de remover totalmente graxas e gorduras;

Primeiro enxágüe: para remoção dos resíduos do desengraxe;

Decapagem ácida: à base de ácido clorídrico, com a função de remover totalmente as oxidações aparentes;

Segundo enxágüe: para remoção dos resíduos da decapagem ácida;

Refino da camada: à base de ativadores titânicos, para preparação da superfície para receber a camada de fosfato de zinco;

Fosfatização: à base de fosfato de zinco, que adere à chapa formando uma camada uniforme, proporcionando excelentes condições para pintura;

Terceiro enxágüe: para remoção dos resíduos aderidos na fosfatização;

Passivação: à base de ácidos crômicos, para encerrar o processo e manter as condições das superfícies, até a deposição da tinta de acabamento;

Pintura eletrostática: 01 (uma) demão de tinta de acabamento, nas cores Cinza(Montantes) e laranja (Longarinas), aplicadas pelo sistema eletrostático epóxi pó, HOT SPRAY ou similar, usando para isso tinta à base de resina melamínica alquídica ou tinta epóxi pó ou similar;

Secagem em estufa de pintura: com temperatura de 180°C a 240°C.

DIMENSÃO- <i>Podendo ter variação em até 5%</i>	QUANTIDADE
6.000,00 mm(A) x 2.450,00 mm(L) x 1.000,00 mm(P);	150(Módulos)

ITEM 04- ACESSORIOS E PASTAS

SUBITEM 4.1- PASTA LATERAL COM 260MM DE ALTURA

Pasta Lateral com 260mm de altura, para arquivamento lateral (pendular),devendo ser confeccionada em cartão Kraft 300grs. com fibra longa para maior durabilidade, recorte na parte frontal, no formato de 260 m/m de altura X 370 m/m de largura, com duas abas dobradas de 40 m/m para colocação de até dois fixadores de papeis, dotadas de varões destacáveis em Poliestireno de alto impacto na cor PRETA, protegendo o cartão em toda a sua extensão, com dois ganchos de sustentação que permitem duas posições de arquivamento, três garras para sustentação do cartão e possibilidade de colocação de visor destacável em poliestireno cristal transparente em duas posições no varão principal, dependendo da posição e altura de arquivamento, facilitando a leitura dos dados impressos nas etiquetas micro serrilhadas, confeccionadas em papel ofício com 120 grs, com 32 unidades de etiquetas em cada folha para permitir o preenchimento em impressoras, com cinco cores diferentes (azul, amarelo, vermelho, laranja e cinza).As pastas acima especificadas, devem ser atestadas por laudo emitido por instituição credenciada pelo INMETRO, que demonstre que tem carga de resistência mínima de 27,31 kgf.

QUANTIDADE
10.000 Unidades

SUBITEM 4.2- PASTA LATERAL COM 260MM DE ALTURA E LOMBO PLASTICO DE 50MM

Pasta Lateral com 260mm de altura e Lombo plástico de 50mm, para arquivamento lateral (pendular), devendo ser confeccionada em cartão Kraft 300grs. com fibra longa para maior durabilidade, no formato de 260 m/m de altura X 370 m/m de largura, com duas abas dobradas de 40 m/m para colocação de até dois fixadores de papeis, dotadas de varões destacáveis em Poliestireno de alto impacto na cor PRETA, protegendo o cartão em toda a sua extensão, com dois ganchos de sustentação que permitem duas posições de arquivamento, três garras para sustentação do cartão e possibilidade de colocação de visor destacável em poliestireno cristal transparente em duas posições no varão principal, dependendo da posição e altura de arquivamento, facilitando a leitura dos dados impressos nas etiquetas. Lombo plástico confeccionado em poliestireno preto com 50 mm de largura com duas abas nas extremidades com 10 mm de altura para impedir a queda de documentos e ranhuras em toda a extensão. Etiqueta micro serrilhadas confeccionada em papel ofício com 120 grs, com 32 unidades de etiquetas em cada folha para permitir o preenchimento em impressoras, com cinco cores diferentes (azul, amarelo, vermelho, laranja e cinza). As pastas acima especificadas, devem ser atestadas por laudo emitido por instituição credenciada pelo INMETRO, que demonstre que tem carga de resistência mínima de 27,31 kgf.

QUANTIDADE**2.000 Unidades****SUBITEM 4.3- PASTA DIGITO TERMINAL KRAFT 300 GRS**

Pasta Digito Terminal Kraft 300 grs, devendo ser confeccionada para processos tipo DIGITO TERMINAL, com capa e contra capa, plastificada, para arquivamento lateral, personalizada em duas cores com impressão em off-set, em cartão Kraft de 300 grs., com fibra longa para maior durabilidade, com capa no formato de 245 mm de altura X 345 mm de largura e contra capa com dois furos para colocação de fixador de papel e com a mesma altura e na largura de 345 mm + 20 mm de borda, com marcações impressas para afiação de etiquetas individuais adesivas numéricas coloridas ou etiquetas brancas impressa pelo usuário, através de impressora jato de tinta com até oito posições numéricas com cores diferenciadas por posição ou número. Para uma fixação melhor e duradoura das etiquetas e do vinil protetor deverá ser fornecido dispositivo para afiação dos adesivos, confeccionado em chapa de aço #14 composto de mesa guia, com 260 mm de largura mais duas abas laterais dobradas de 15 mm cada, 325 mm de profundidade, e 30 mm de altura. A prensagem da etiquetas e vinil com a pasta, será feita através de dois rolos paralelos de 30 mm revestidos com elastômero termo fixo de polioli e poliéster cor natural presos a dois suportes laterais integrados a mesa, sustentados com rolamentos blindados, mancais em aço, com dispositivo que permita a regulagem de pressão. Na lateral direita do rolo superior deverá ter um cabo redondo de 200 mm de comprimento, mais ponteira de baquelite, que permitirá a ação de movimento de rolagem entre os rolos, que fará com a introdução da pasta com as etiquetas a prensagem, proporcionando uma colagem perfeita, segura e duradoura. Na parte inferior do dispositivo deverá possuir quatro sapatas redondas de borracha para permitir aderência e evitar danos a superfície de apoio. Todos os componentes confeccionados em chapa de aço deverão ser pintados em tinta epóxi-pó na cor preta com os devidos tratamentos em sua superfície.

QUANTIDADE**40.000 Unidades****SUBITEM 4.4- FIXADOR DE PAPEL**

Fixador de papel, devendo ser em polipropileno na cor Branca (material virgem) composto de duas peças de encaixe (base e haste), com engates das hastes por pressão em diferentes alturas de acordo com a capacidade de arquivamento para até 500 folhas, com sistema de fixação frontal que permita o manuseio dos documentos sem que o grampo abra e sem que haja deslocamento nos pontos de fechamento. A base retangular terá no mínimo 2,90 mm de espessura, formando conjunto único com as hastes de no mínimo 85 mm de comprimento semi-rígidas, e 1,90 mm de espessura mínima. Deverá ser fornecido com embalagem em caixa de papelão identificando o produto com a quantidade de 50 peças.

QUANTIDADE**500 Caixas****SUBITEM 4.5- ETIQUETA NUMERICA PARA IDENTIFICAÇÃO**

Etiqueta numérica colorida para identificação, devendo ser confeccionada em papel couche de 30 grs m², com adesivo permanente, lyner fino, com aplicação de verniz protetor, no formato 42 x 20 mm, impressas em dez diferentes cores (preto + 2ª cor) correspondente aos número de 0 a 9.

9, conforme relação abaixo: 2ª cor, 0 azul escuro, 1 amarelo, 2 vermelho, 3 azul claro, 4 laranja, 5 verde claro, 6 violeta, 7 marrom, 8 cinza prata, 9 verde escuro. As etiquetas deverão ser fornecidas separadas em laminas com 10 unidades, em pacotes com 10 folhas totalizando 100 etiquetas de cada número. (100 etiquetas cada pacote).

QUANTIDADE
3.000 Pacotes

ITEM 05- MOVEIS EM MADEIRA PLASTICA**SUBITEM 5.1 – BANCO PARA DESCANSO COM BRAÇOS LATERAIS****Estrutura Laterais:**

A sustentação do banco é feita por 02 estruturas laterais constituída por pórticos verticais retangulares ou formato similar, em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável. medindo 40x80mm, com 02 travamentos sendo 01 travamento inferior a 100mm do contato com o piso e 01 central de sustentação da estrutura do assento em perfil 70x30mm, na parte superior da estrutura um travamento denominado braços de apoio em perfil Biosintético 40x80mm. Na parte inferior em contato com piso deverá conter niveladores de piso, reforçadas, dotadas de parafuso com rosca injetada de 60mm de diâmetro. (quando a mesma não for chumbada ao piso).

Estrutura do Assento:

Assento em formato retangular, composto por estrutura de sustentação em perfil Biosintético em formato retangular medindo 70x30mm, estrutura composta de 02 braços de sustentação e 05 travessas em perfil 70x30mm que receberão a cama de madeira composta por um estrado de 08 perfis retangulares usinados de 1450x50x20mm.

Estrutura do Encosto:

Encosto em formato retangular, composto por estrutura de sustentação em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável em formato retangular medindo 70x30mm, estrutura composta de 02 hastes de sustentação e em perfil 70x30mm que receberão a cama de madeira composta por um estrado de 14 perfis retangulares usinados de 1450x50x20mm.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos.

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE
Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;
Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;
Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03
Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;
Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
1470x550x900mm – CxPxH 1,47 MI (metros Lineares)	100

SUBITEM 5.2 – BANCO PARA DESCANSO SEM ENCOSTO

Estrutura:

A sustentação do banco é feita por 01 estrutura constituída por 02 pórticos verticais retangulares ou formato similar, em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, composto por 02 laterais dotadas de um perfil central com as extremidades chanfradas e arredondadas. Na parte inferior em contato com piso deverá conter niveladores de piso, reforçados, dotados de parafuso com rosca injetada de 60mm de diâmetro. (quando a mesma não for chumbada ao piso).

Estrutura do Assento:

Assento em formato retangular, composto por estrutura de sustentação do tipo estrado de 04 perfis retangulares usinados de 1450x100x30mm, em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, montados com espaçamentos de 15mm um do outro com um perfil transversal de travamento.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos.

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
1450x550x900mm – CxPxH 1,45 MI (metros Lineares)	100

SUBITEM 5.3 – BANCO DUPLO COM ENCOSTO SEM BRAÇOS

Estrutura:

A sustentação do banco é feita por 01 estrutura constituída por 03 pórticos verticais em formato de "T", em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, compostos por 01 pontalete de sustentação e 02 travessas suporte do assento, ambos com as extremidades chanfradas e arredondadas, ligados entre si pelos perfis do assento e encosto. Na parte inferior em contato com piso deverá ser chumbada ao piso, ou com patas do mesmo perfil para sustentação e apoio.

Estrutura do Assento:

Assento em formato retangular, composto por estrutura de sustentação em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável em formato retangular para travamento com as extremidades chanfradas e arredondadas formando uma cama de madeira composta por 08 perfis retangulares usinados de 2960x100x25mm, montados com espaçamentos de 20mm um do outro.

Estrutura do Encosto:

Encosto em formato retangular, composto por estrutura de sustentação com 02 hastes em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável em formato retangular usinados de 2960x100x25mm, montados a 50mm da extremidade da estrutura superior do banco.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos.

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MÍNIMAS	QUANTIDADE
Dimensões Mínimas: 2960x550x900mm – CxPxH 2,96 MI (metros Lineares)	100

SUBITEM 5.4 – CADEIRA DOBRAVEL MULTIUSO

Estrutura:

A sustentação da cadeira é feita por 02 estruturas em forma de "X" constituída por 02 perfis de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termoplasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogêneos reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável. Verticais retangulares com rasgo na parte central inferior da estrutura para fixação de um tubo de alumínio de 01 polegada que faz o efeito de flexão da dobra, na parte inferior da estrutura um perfil de travamento ligando as duas estruturas, um na parte frontal e outro na parte traseira, perfis em madeira Biosintética usinados e arredondados, sendo que na extremidade da estrutura em contato com o piso deverá ter uma angulação de 45 graus para melhor acomodação do usuário.

Assento:

Assento em formato quadrado, composto por uma cama de madeira formada por um estrado de 05 perfis retangulares usinados sustentados por uma travessa do mesmo perfil, e encosto com formato retangular formado por 01 perfil retangular usinado com extremidades arredondadas.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos com buchas metálicas cravadas nas laterais do tipo Phillips de aço inox e parafusos rosca infinita com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos.

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
380x380x900mm – CxPxH 0,38 MI (metros Lineares)	200

SUBITEM 5.5 – MESA MULTI USO QUADRADA DOBRÁVEL

Tampo:

Tampo composto por 06 perfis superiores de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termoplasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 100x20x600mm, montados sobre a estrutura móvel por meio de perfis de travamento 50x25mm inferiores, sem espaçamentos.

Estrutura:

A sustentação é feita por 04 por um perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termoplasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 740x50x25mm, com 01 travamento superior em um perfil redondo de 34mm que permite a dobra do tampo, e 02 travamentos inferiores com 01 perfil retangular de 50x25mm, na parte inferior em contato com o piso deverá ter uma angulação de 45 graus para melhor acomodação do usuário.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos, e parafusos rosca finita com porcas de aço para permitir fácil utilização e retração da mesa.

Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
600x600x740mm – CxPxH	100

0,60 Ml (metros Lineares)

SUBITEM 5.6 – MESA PARA REFEITORIOS E AREAS EXTERNAS**Tampo:**

Tampo com formato retangular, em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável composto por 06 perfis superiores, montados sobre a estrutura fixa por meio de 02 perfis de travamento 100x25mm laterais, com espaçamentos de 15mm entre os perfis.

Estruturas laterais:

A sustentação é feita por 02 estruturas laterais fixas, constituída por pórticos verticais retangulares ou formato similar, em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 100x30mm, com 02 travamentos sendo 01 travamento inferior a 100mm do contato com o piso e 01 central de sustentação da estrutura do assento em perfil 100x25mm. Na parte inferior em contato com piso acabado deverá conter niveladores de piso, reforçadas, dotadas de parafuso com rosca injetada de 60mm de diâmetro. (quando a mesma não for chumbada ao piso)

Estrutura do Assento:

Assento em formato retangular, composto por estrutura de sustentação em perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, em formato retangular medindo 100x25mm, estrutura composta de 02 braços de sustentação e 01 travessa em perfil 100x25mm que receberão a cama de madeira composta por um estrado de 03 perfis retangulares usinados de 1200x25mm.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos, e parafusos rosca finita com porcas de aço. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta:

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
1480x830x750mm – CxPxH 1,48 ML (metros Lineares)	100

SUBITEM	5.7	–	LIXEIRAS	MÓVEIS
----------------	------------	----------	-----------------	---------------

A - COM 02 COMPARTIMENTOS

Estrutura da caixa da lixeira:

Caixa em formato retangular, composta por perfis de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 100x20mm e 50x20mm, montados sobre a estrutura fixa por meio de travamentos conforme projeto. Na parte inferior em contato com piso acabado deverá ter niveladores de piso, reforçadas, dotadas de parafuso com rosca injetada de 60mm de diâmetro.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos, e parafusos rosca finita com porcas de aço.

B–CÔNCAVA TIPO CESTO PARA MESAS E BANHEIROS

Estrutura da caixa da lixeira:

Caixa em formato côncavo, composta por perfis de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 100x20mm e 20x20mm, montados por meio de travamentos conforme projeto. Na parte inferior em contato com piso acabado deverá ter niveladores de piso, reforçadas, dotadas de parafuso com rosca injetada de 60mm de diâmetro.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos, e parafusos rosca finita com porcas de aço. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta:

Ensaios:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
A - COM 02 COMPARTIMENTOS 800x700x750mm – CxAxP 0,80 MI (metros Lineares)	100
B-CÔNCAVA TIPO CESTO PARA MESAS E BANHEIROS 300x300x300mm – CxAxP 0,30 MI (metros Lineares)	100

SUBITEM 5.8 – LIXEIRA RETRÁTIL

Estrutura:

A sustentação é feita por 02 por um perfil de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termoplasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogêneos reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, medindo 850x850mm, com 01 travamentos inferior no mesmo perfil a 300mm do contato com o piso. Estrutura chumbada ao piso).

Estrutura da caixa da lixeira:

Caixa em formato redondo, composta por 17 perfis laterais e 05 perfis que formam a base em perfil 100x20mm de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termoplasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogêneos reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, montados entre a estrutura fixa.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço inox com cabeça chata e parafusos rosca finita com porcas de aço para permitir fácil utilização e retração da lixeira. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta:

Ensaios:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
600x900x600mm – CxAxP 0,90 MI (metros Lineares)	60

SUBITEM 5.9 - PALLET DUPLA FACE COM CARGA ESTÁTICA APLICÁVEL DE ATÉ 1.500KG.**Descrição:**

Pallet de dupla face fabricado de acordo com as normas da ABNT, composto por 06 travessas superiores medindo 1200mm de comprimento, 100mm de largura e 25mm de espessura na parte estrutural 03 Barrotes medindo 1000mm de comprimento, 100mm de largura e 25mm de espessura e na parte inferior para travamento 03 travessas medindo 1200mm de comprimento, 100mm de largura e 25mm de espessura. Pallet fabricado em madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos metálicos embutidos com rosca infinita com acabamento superior do tipo tapa furos, evitando a aparência dos mesmos, na parte superior as travessas deverão ter espaçamento entre si de 80mm, os barrotes e as travessas de travamento em conformidade com o tamanho do pallet. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta:

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
1200x1000x120mm – CxPxA 1,20 MI (metros Lineares)	400

SUBITEM 5.10 – RAMPAS DE ACESSO A CADEIRANTES**Estrutura:**

Composta por perfis de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100%

reciclado e reciclável, medindo 100x50mm, montados sobre a estrutura fixa por meio de travamentos conforme projeto.

Guarda Corpo e tablado:

Fabricadas com perfis de madeira Biosintética fabricada pelo processo de transformação de plástico utilizando a composição de polímeros, produzida termo plasticamente com alta pressão e alta temperatura através de uma formulação de plastificantes homogeneizados reciclados com fibras vegetais oriundos de aparas industriais e pós-consumo, sendo 100% reciclado e reciclável, Perfis medindo 100x25mm, fixados por meio parafusos Philips. Travamentos conforme projeto.

Montagem e fixação:

A fixação dos perfis à estrutura deverá dar-se por meio de parafusos ocultos tipo minifix com buchas metálicas cravadas nas laterais ou parafusos do tipo Philips de aço com acabamento superior do tipo tapa furos, e das estruturas por meio de parafusos rosca infinita do tipo barra roscada cravadas na peça evitando a aparência dos mesmos, e parafusos rosca finita com porcas de aço. Para este item o licitante deverá apresentar juntamente com a proposta

Ensaio:

Tração - Norma Técnica: NBR 9622 – Plásticos: Determinação das propriedades mecânicas a tração;

Flexão - Norma Técnica: NBR 7447 – Plásticos Rígidos: Determinação das propriedades de flexão;

Dureza - Norma Técnica: NBR 7456: Plásticos – Determinação da dureza SHORE

Impacto IZOD - Norma Técnica: NBR 8425 – Plásticos Rígidos: Determinação da resistência ao impacto IZOD;

Calorimetria Exploratória Diferencial (DSC) - Norma Técnica: ASTM D 3418 e ASTM D 3417;

Análise Termogravimétrica (TGA) - Norma Técnica: ASTM E 1131 – 03

Compressão - Norma Técnica: NBR 9628 – Plásticos: Determinação das características em compressão;

Absorção de Água - Norma Técnica: NBR 8514 – Determinação da absorção de água.

DIMENSÕES MINIMAS	QUANTIDADE
1000x1470mm – CxL 1,00 M ² (metro quadrado)	400

ANEXO II AO TERMO DE REFERÊNCIA – DECLARAÇÃO

(NOME DO ÓRGÃO)

Pregão _____ por Registro de Preços nº ____/2017

Processo nº _____

Data da Abertura: ____/____/____ as ____ h.

DECLARAÇÃO DE ACEITAÇÃO DE SOFTWARE

Declaramos, sob as penalidades legais cabíveis, que a licitante _____ inscrita no CNPJ n. _____ realizou demonstração do software de gerenciamento dentro do prazo solicitado e cumpriu com todos os requisitos técnicos descritos no edital.

Local, _____ de _____ de 2017.

Assinatura e carimbo
(representante legal da licitante)

ANEXO II
MINUTA DE CONTRATO

TERMO DE CONTRATO CELEBRADO ENTRE O ESTADO DO TOCANTINS, ATRAVÉS DA SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES E A EMPRESA _____, REFERENTE AO FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE MOBILIÁRIO, DESTINADOS A EQUIPAR SEDE DA SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES, OS ANEXOS E DRES, BEM COMO, AS UNIDADES ESCOLARES DA REDE ESTADUAL DE ENSINO

A SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES, pessoa jurídica de direito público interno, com sede e foro nesta Capital, inscrita no CNPJ sob nº 25.053.083/0001-08, representada por sua Secretária....., doravante denominada **CONTRATANTE**, e a empresa pessoa jurídica de direito privado, com sede e foro, na inscrita no CNPJ sob nº Inscrição Estadual sob nº doravante denominada **CONTRATADA**, representada por seu titular, o(a) Sr.(a) brasileiro(a), portador(a) da Cédula de Identidade nº - SSP-....., CPF nº resolvem celebrar o presente **CONTRATO**, elaborado de acordo com a minuta examinada pela Assessoria Jurídica da Secretaria da Educação, Juventude e Esportes, nos termos da Lei nº n.º 8.666/1993, Decreto Federal nº 5.450/2005, Decreto Federal nº 5.504/2005, Decreto Estadual nº 2.434/2005 e Lei Complementar 123/2006, alterada pela Lei complementar 147/2014, mediante as cláusulas e condições seguintes:

CLÁUSULA PRIMEIRA - DO OBJETO

O presente contrato tem por objeto **AO FORNECIMENTO E INSTALAÇÃO DE MOBILIÁRIO, DESTINADOS A EQUIPAR SEDE DA SECRETARIA DE ESTADO DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES, OS ANEXOS E DRES, BEM COMO, AS UNIDADES ESCOLARES DA REDE ESTADUAL DE ENSINO**, decorrentes do Pregão Eletrônico COMPRASNET nº ____/20xx, com motivação e finalidade descritas no mesmo.

PARÁGRAFO ÚNICO - DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO

A aquisição deste Contrato as quantidades e observações constantes do Objeto da Licitação do Pregão Eletrônico COMPRASNET nº ____/20xx, conforme Processo nº **2017/27000/017422**, parte integrante deste Contrato, com motivação e finalidade descritas no Projeto Básico do órgão requisitante.

ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO	MARCA	VALOR UNITÁRIO	VALOR GLOBAL

(AS ESPECIFICAÇÕES DETALHADAS DO OBJETO CONTRATADO SERÃO INSERIDAS NO MOMENTO DA ASSINATURA DO CONTRATO, COM BASE NA PROPOSTA DA EMPRESA VENCEDORA).

CLÁUSULA SEGUNDA – PRAZO DE ENTREGA

O prazo para entrega dos materiais é de 30 (trinta) dias corridos após a emissão da nota de empenho.

CLÁUSULA TERCEIRA – LOCAL DE ENTREGA

A entrega do referido material, deverá ser efetuada no Almoxarifado Central desta SEDUC/TO, em dias úteis das 12h30min às 18h03min, situado na 206 Norte NS - 8, Avenida 05, Qi – 4 Plano Diretor Norte, CEP: 77.065-600 – Palmas –TO, na presença do fiscal do contrato

PARAGRAFO PRIMEIRO: A carga e a descarga serão por conta do fornecedor, sem ônus de frete para a Secretaria da Educação e Cultura.

PARAGRAFO SEGUNDO: O prazo de garantia deve ser contado a partir do recebimento definitivo dos bens pela contratante.

CLÁUSULA QUARTA – DA VIGÊNCIA DO CONTRATO

O contrato terá a sua vigência adstrita à dos respectivos créditos orçamentários, a partir da data de sua assinatura ou até a utilização do quantitativo, prevalecendo o que ocorrer primeiro, conforme artigo 15 da Lei Federal 8.666/1993.

CLÁUSULA QUINTA - DA LICITAÇÃO

A aquisição consubstanciada no presente contrato, foi objeto de licitação, sob a modalidade Pregão, na forma eletrônica, conforme Edital constante de folhas /....., do Processo nº **2017/27000/017422**, a que se vincula este contrato, além de submeter-se, também aos preceitos de direito público, aplicando-se-lhes, supletivamente, os princípios da teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado.

CLÁUSULA SEXTA - DAS OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE

Além das obrigações previstas, são obrigações da CONTRATANTE:

- 1 Será responsável pela observância a leis, decretos, regulamentos, portaria e demais normas legais, direta e indiretamente aplicável;
- 2 Assegurar os recursos orçamentários e financeiros para custear a prestação;
- 3 Processar e liquidar as notas fiscais, correspondente ao valor dos materiais;
- 4 Acompanhar, controlar e avaliar os materiais, através da unidade responsável por esta atribuição.

CLÁUSULA SÉTIMA - DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

Além das obrigações resultantes previstas, são obrigações da CONTRATADA:

- 1 Pagar impostos e demais encargos incidentes sobre a entrega dos materiais;
- 2 Responsabilizar-se pelos encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais, resultantes da entrega dos materiais deste Termo de Referência;
- 3 Será responsável pela observância das leis, decretos, regulamentos, portarias e normas federais, estaduais e municipais direta e indiretamente aplicáveis ao objeto;
- 4 Indenizar quaisquer danos ou prejuízos causados a esta Secretaria ou a terceiros, por ação ou omissão na entrega do presente;
- 5 Não transferir a outrem, no todo ou em parte, o objeto deste Termo de Referência.
- 6 Prestar as informações e os esclarecimentos solicitados pelo CONTRATANTE;
- 7 Comunicar imediatamente o CONTRATANTE sobre qualquer defeito apresentado na entrega;
- 8 Proceder à entrega dos materiais em conformidade com o quantitativo e especificações contidas no item 3 deste Termo de Referência.

CLÁUSULA OITAVA - DO PREÇO

O CONTRATANTE pagará à **CONTRATADA**, pela aquisição do material o valor total de R\$ (.....).

CLÁUSULA NONA - DO PAGAMENTO

1. A CONTRATADA deverá entregar a nota fiscal e fatura correspondentes aos materiais entregues na Diretoria de compras da SEDUC-TO;
2. O equipamento entregue deverá ser rigorosamente, aquele descrito na Nota de Empenho, sendo que, na hipótese de entrega de equipamento diverso, o pagamento ficará, em sua totalidade, suspenso até a respectiva regularização;
3. O pagamento somente será efetivado depois de verificada a regularidade fiscal da CONTRATADA, e recebimento definitivo do objeto, ficando essa ciente de que as certidões apresentadas no ato da contratação deverão ser entregues novamente, em plena validade, em cada fase de pagamento;
4. O CNPJ constante da nota fiscal deverá ser o mesmo indicado na proposta e Nota de Empenho.
5. O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias corridos, contados a partir da data final do período de adimplemento da respectiva parcela, mediante depósito bancário em conta corrente da Contratada, a qual deverá entregar as certidões de regularidade fiscal exigidas no ato da contratação, devidamente atualizadas, sempre que solicitadas pela Administração;

6. Os pagamentos devidos serão efetuados conforme a entrega;

7. A CONTRATADA deverá apresentar a Nota Fiscal com o equipamento discriminado, após a Solicitação de Fornecimento feita SEDUC-TO.

8. Não será efetuado qualquer pagamento à Contratada antes da apresentação e da aceitação da nota fiscal atestada em conformidade do fornecimento do equipamento pelo setor competente da Contratante e enquanto houver pendência relativa à liquidação de obrigação financeira em virtude de penalidade ou inadimplência, à apresentação de documentação exigida em disposição do ato convocatório, legal ou regulamentar, à regularidade fiscal e **trabalhista**.

CLÁUSULA DÉCIMA - DA DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

A despesa resultante deste contrato correrá à conta da seguinte dotação orçamentária, conforme seguintes:

Fonte: 0214/0235/0238

Classificação Orçamentária:

27.010.12.368.1156.2007

Natureza da Despesa:

4.4.90.52

CLÁUSULA DÉCIMA – PRIMEIRA - DAS IRREGULARIDADES

A fiscalização já tratada no presente instrumento, não exclui nem reduz a responsabilidade da **CONTRATADA**, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade de seus agentes e prepostos (art. 70, da Lei nº 8.666/93), ressaltando-se, ainda, que mesmo atestado o material recebido, subsistirá a responsabilidade da **CONTRATADA** pela solidez, qualidade e segurança.

CLÁUSULA DÉCIMA – SEGUNDA - RESCISÃO CONTRATUAL.

O presente Contrato poderá ser rescindido na forma e na ocorrência de qualquer das hipóteses dos Artigos 77 a 80 da Lei nº 8.666/93.

CLÁUSULA DÉCIMA – TERCEIRA - DAS PENALIDADES

Quem, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e, será descredenciado no Sicaf, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º desta Lei, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.

§ 1º A multa será aplicada à razão de 0,1% (um décimo por cento) sobre o valor total do contrato, por dia de atraso.

§ 2º O valor máximo das multas não poderá exceder, cumulativamente, a 10% (dez por cento) do valor do contrato.

§ 3º As sanções acima descritas poderão ser aplicadas cumulativamente, ou não, de acordo com a gravidade da infração, facultada ampla defesa à CONTRATADA, no prazo de 5 (cinco) dias úteis a contar da intimação do ato.

§ 4º Nenhuma parte será responsável perante a outra pelos atrasos ocasionados por motivo de força maior ou caso fortuito.

§ 5º O procedimento para aplicação das sanções será de responsabilidade do órgão requisitante, sem prejuízo do direito ao contraditório e da ampla defesa.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA - DA PUBLICAÇÃO

O CONTRATANTE, no prazo de até 20 (vinte) dias após assinatura deste Contrato, providenciará a sua publicação, por extrato, no Diário Oficial do Estado.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA - DO CONTROLE

O presente contrato será submetido à fiscalização da entidade de controle externo competente, de conformidade com a fonte de recursos que subvencionam a presente aquisição.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – DO FISCAL DO CONTRATO

O fiscal do contrato bem como o seu respectivo suplente, referente ao presente contrato, serão indicados pelo gestor da pasta através de portaria assinada e publicada no DOE.

CLÁUSULA DÉCIMA SÉTIMA - DO FORO

Fica eleito o foro da Capital do Estado do Tocantins - Vara da Fazenda Pública, com renúncia expressa a outros, por mais privilegiados que forem para dirimir quaisquer questões fundadas neste Contrato.

E por estarem de acordo, lavrou-se o presente termo, em 03 (três) vias de igual teor e forma, as quais foram lidas e assinadas pelas partes **CONTRATANTES**, na presença das testemunhas abaixo.

Palmas, aos de de 20xx.

.....
PELO CONTRATANTE

.....
PELA CONTRATADA:
TESTEMUNHAS:

ANEXO III
MINUTA DA ATA PARA REGISTRO DE PREÇOS

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS N.º xxx/20XX
PREGÃO PRESENCIAL Nº ____/2017
PROCESSO: 2017.27000.017422

VALIDADE 12 MESES

A SECRETARIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES DO ESTADO DO TOCANTINS, instituição de direito público, inscrita no Ministério da Fazenda sob o Nº 25.053.083/0001-08, com sede na Praça dos Girassóis, Centro, em Palmas, Capital do Estado do Tocantins, neste ato representado pelo (a) Senhor (a) _____ residente e domiciliado (a) nesta Capital.

Resolve:

Contratar empresa especializada, por meio do **Sistema de Registro de Preços**, na modalidade de Pregão Presencial de nº ____/2017, proveniente da sessão, em sua sessão realizada ____/____/2017, às ____:____ **Horas**.

1. DO OBJETO

1.1 A presente Ata tem por objeto o Registro de Preços para contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de mobiliário, destinados a equipar sede da Secretaria de Estado da Educação, Juventude e Esportes, os anexos e DREs, bem como, as Unidades Escolares da Rede Estadual de Ensino, conforme as especificações técnicas descritas no Termo de Referência, proveniente da sessão pública do **Pregão Eletrônico ____/2017, em epígrafe**, que é parte integrante desta Ata, assim como as propostas vencedoras, independentemente de transcrição.

2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS DAS EMPRESAS VENCEDORAS

2.1 O preço registrado, as especificações do objeto e as demais condições ofertadas nas propostas são as que seguem:

Fornecedor:

CNPJ:

Endereço:

ITEM	QTD	UNID	DISCRIMINAÇÃO		VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL

VALOR TOTAL DO FORNECEDOR R\$ XX,XX**VALOR TOTAL GLOBAL DA ATA: R\$ XX,XX****3. VALIDADE DA ATA**

3.1 A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 (doze) meses, contados da publicação da respectiva Ata, conforme o inciso III do § 3º do art. 15 da Lei Federal 8.666/1993 e artigo 11 do DECRETO ESTADUAL Nº 5.344, DE 30 DE NOVEMBRO DE 2015.

4. PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

4.1. A entrega deverá ser efetuada no prazo máximo de 30 (trinta) dias úteis a contar da SOLICITAÇÃO feita pela Diretoria de Administração, conforme necessidade desta Secretaria.

4.2. Os materiais deverão ser entregues no Almojarifado Central da Secretaria da Educação e Cultura do Estado do Tocantins, situado no seguinte endereço: Quadra 206 Norte, Avenida NS – 8, Quadra 23, Lote 03 S/N, CEP 77065-600, em Palmas/TO, em dias úteis, também em horário de expediente.

5. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

5.1 - O pagamento será efetuado em até 30 (trinta) dias após o faturamento do primeiro mês de prestação do serviço e assim sucessivamente, observada a manutenção das circunstâncias iniciais de contratação — condições técnicas e de habilitação jurídica (consulta on-line do SICAF) — e mediante apresentação por parte da CONTRATADA dos seguintes documentos:

5.2 - Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal/Fatura ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, o pagamento ficará pendente até que o contratado providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

6. CONDIÇÕES PARA CONTRATAÇÃO

6.1 O Proponente vencedor e registrado, quando convocado, terá o prazo de até 05 (cinco) dias para retirar a Nota de empenho, e/ou assinar o Termo Contratual, podendo este prazo ser prorrogado a critério da Administração, por igual período e em uma vez, desde que ocorra motivo justificado;

6.2 O contrato terá a sua vigência adstrita à dos respectivos créditos orçamentários, a partir da data de sua assinatura ou até a utilização do quantitativo, prevalecendo o que ocorrer primeiro;

6.3 As aquisições ou contratações adicionais, não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes;

6.4 O total de utilização de cada item não pode exceder ao quádruplo do quantitativo inicialmente registrado, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem;

6.5 Desde que devidamente justificada a vantagem, a ata de registro de preços, durante sua vigência, pode ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.

7. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

7.1 O licitante que, convocado dentro do prazo de validade da sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução de seu objeto, não mantiver a proposta, falhar ou fraudar na execução do contrato, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a União, Estados, Distrito Federal e Municípios e, será descredenciado no SICAF, ou nos sistemas de cadastramento de fornecedores a que se refere o inciso XIV do art. 4º da Lei 10.520/02, pelo prazo de até 5 (cinco) anos, e tal suspensão estende-se por toda a Administração Pública direta e indireta da União, Estados, Distrito Federal e dos Municípios, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das demais cominações legais.

7.2 Reputar-se-ão inidôneos atos como os descritos no art. 90, 92, 93, 94, 95, 97 e 98 da Lei Federal nº 8.666/93.

7.3 Caso a multa não seja paga no prazo previsto no subitem anterior, ela será descontada por ocasião do pagamento posterior a ser efetuado pela SEDUC-TO, sob pena de inscrição em Dívida Ativa.

7.4 A aplicação de quaisquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo, que assegure o contraditório e a ampla defesa, conforme os preceitos legais da Lei nº 8.666/93.

8. DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

8.1 Os preços registrados na presente Ata poderão ser cancelados de pleno direito, nas seguintes situações, além de outras previstas no Edital e em lei:

I. No caso do fornecedor classificado recusar-se a atender à convocação para assinar a Ata de Registro de Preços no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

II. Na hipótese do detentor de preços registrados descumprir as condições desta Ata de Registro de Preços;

III. Na hipótese do detentor de preços registrados recusar-se a firmar Contrato com os participantes do SRP, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

IV. Na hipótese do detentor de preços registrados não aceitar reduzir os preços registrados quando estes se tornarem superiores aos de mercado;

V. Nos casos em que o detentor do registro de preços ficar impedido ou for declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração;

VI. E ainda, por razões de interesse público, devidamente fundamentado.

8.2 A comunicação do cancelamento do registro de preços, nos casos previstos nesta cláusula, será feita por correspondência com aviso de recebimento ou por meio PRESENCIAL, juntando-se comprovante nos autos do processo que deu origem ao cancelamento.

8.3 No caso de ser ignorado, incerto ou inacessível o endereço do fornecedor, a comunicação será feita mediante publicação no Diário Oficial da União, considerando-se cancelado o registro de preços a partir de 05 (cinco) dias úteis contados da última publicação.

8.4 Fica assegurado o direito à defesa e ao contraditório nos casos de cancelamento de registro de preços de que trata esta Cláusula, sendo oferecido o prazo de 05 (cinco) dias úteis contados da ciência do cancelamento, para interposição do recurso.

9. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

9.1 Reger-se-á a presente Ata de Registro de Preços, no que for omissivo, pelas disposições constantes na Lei Federal nº 10.520 de 17 de julho de 2002, Lei Federal nº 8.666 de 21 de junho de 1993, Lei Complementar nº 123 de 14 de dezembro de 2006 e alterada pela Lei complementar nº 147 de 7 de agosto de 2014, Decreto Estadual nº 5.344/15.

10. DO FORO

10.1 Fica eleito o foro da cidade de Palmas/TO, para conhecer das questões relacionadas com a presente Ata que não possam ser resolvidas pelos meios administrativos. Assinam esta Ata, os Signatários relacionados e qualificados a seguir, os quais firmam o compromisso de zelar pelo fiel cumprimento das suas cláusulas e condições.

11. DAS ASSINATURAS

11.1 Assinam o presente Ata de Registro de Preços, **as empresas abaixo discriminadas**, através de seus representantes credenciados no certame, juntamente com o **Pregoeiro** e a SECRETÁRIA DA EDUCAÇÃO, JUVENTUDE E ESPORTES.

Palmas - TO, xx de xxxx de 20xx.

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Secretário(a)

XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX
Pregoeiro

Empresas