

LOTE 01:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
01	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no "abre e fecha", puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos continuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none">• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;• Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>lápiz com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; 			
02	<p>Arquivo em aço, 04 gavetas para pasta suspensa tamanho escritório. Porta-etiqueta, fechadura cilíndrica tipo yale com travamento simultâneo das gavetas e sistema de deslizamento das gavetas com corredeira telescópica. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº24 (0,60mm), com acabamento por tratamento em 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 na cor cinza cristal. Possui capacidade de 40 a 50 pastas por gavetas ou 30 Kg.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1335mm.....470mm.....670mm Internas (gavetas):250mm.....390mm.....580mm</p>	20		
03	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (#22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm² em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter um porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; • Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015; • Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; • Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; • Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; • Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
04	<p>Armário de aço, 02 portas de abrir com reforços internos tipo Omega, sistema de cremalheira para regulagem das prateleiras a cada 50mm, 01 prateleira fixa para travamento das portas e 03 reguláveis, fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 24 (0,60mm), com acabamento por tratatamento em 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 na cor cinza cristal.Possui capacidade de 50 kg por prateleira.</p> <p>Dimensões:Alt.....Larg.....Prof. Externas:1927mm....900mm.....400mm</p>	35		
05	<p>Armario vitrine, de Aço, confeccionado em estrutura de aço pintada em epóxi branco, laterais e portas confeccionadas em vidro liso incolor, com 4 prateleiras internas, medindo 1500 x 500 x 400mm.</p>	05		
06	<p>Armário de aço, registrador, com capacidade para 50 pastas, 02 portas de abrir com reforços internos tipo Omega, puxador estampado na própria porta no sentido vertical com acabamento em PVC nas cores cristal ou grafite, 04 prateleiras fixas com 10 vãos individuais em cada, fechadura cilíndrica com chaves tipo yale. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45), com acabamento por tratatamento em 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 1980 x 1100 x 320mm, vãos internos medindo 365 x 95 x 295mm.</p>	02		
07	<p>Roupeiro de aço totalmente montável com travas invertidas tipo unha de gato que dispensa a utilização de parafusos, 04 portas pequenas sobrepostas em aço com encaixe total dentro do vão, com fechamento através de pitão (dispositivo para cadeado) injetado em nylon com 33% fibra de vidro na cor preta. 01 veneziana por porta para ventilação, cabides de encaixe, pés reguláveis em polipropileno de alto impacto na cor preta, com fixação através de canaletas, oferecendo assim maior segurança ao usuário. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 26 (0,45mm), com acabamento por tratatamento em 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 na cor cinza cristal.</p> <p>Dimensões:.. Alt.....Larg.....Prof. Externas:1930mm.....345mm.....400mm</p>	10		
08	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 8 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com 2 alojamentos para utilização de cadeado.</p> <p>Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contem 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. <ul style="list-style-type: none"> - Requisitos dimensionais - Resistência à corrosão de componentes metálicos - Requisitos de segurança e usabilidade - Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. - Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. - Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> - Ensaio de deflexão de planos horizontais. - Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. - Ensaio de Carga máxima total. 			
09	<p>Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm.</p> <p>Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo "fechadura com 2 chaves", sendo 1 sobressalente. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. <ul style="list-style-type: none"> - Requisitos dimensionais - Resistência à corrosão de componentes metálicos - Requisitos de segurança e usabilidade - Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. - Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura. - Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. - Ensaio de deflexão de planos horizontais. - Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. - Ensaio de Carga máxima total. 			
10	<p>Roupeiro de 16 portas, (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 4 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 1234 (L) x 420 (P) mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo "fechadura com 2 chaves", sendo 1 sobressalente. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de</p>	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. <ul style="list-style-type: none"> - Requisitos dimensionais - Resistência à corrosão de componentes metálicos - Requisitos de segurança e usabilidade - Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. - Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura. - Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. - Ensaio de deflexão de planos horizontais. - Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. - Ensaio de Carga máxima total. 			
11	<p>Estante simples com base e tampo abertos, contendo: 2 (dois) painéis laterais, 4 (quatro) prateleiras reguláveis por encaixe, 8 (oito) suportes para prateleira tipo "berço" em formato "J". Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 27 (vinte e sete) estampos, sendo 18 (dezoito) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 9 (nove) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se dá por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de "U" enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>(dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de "U" enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo "berço".</p> <p>-Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 2000x935x311 mm</p> <p>Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. 			
12	<p>Estante dupla com base e tampo abertos, contendo: 2 (dois) painéis laterais, 8 (oito) prateleiras reguláveis por encaixe, 16 (dezesesseis) suportes para prateleira tipo "berço" em formato "J". Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 54 (cinquenta e quatro) estampos, sendo 36 (trinta e seis) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 18 (dezoito) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se dá por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de "U" enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de "U" enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na</p>	15		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo "berço". - Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 2000x935x580 mm.Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. 04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. 			
13	<p>Estante infantil dupla com base e tampo abertos, contendo: 2 (dois) painéis laterais, 4 (quatro) prateleiras reguláveis por encaixe, 08 (oito) suportes para prateleira tipo "berço" em formato "J". Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 54 (cinquenta e quatro) estampos, sendo 36 (trinta e seis) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 18 (dezoito) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 240 mm de largura. A regulagem de prateleiras se da por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de "U" enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas.Tampo superior no formato de "U" enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados no parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 265mm de profundidade, com dobras triplas na parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo "berço". - Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 1500x935x580 mm.Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. 04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos para o item:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. 			
14	<p>Estante expositora com base e tampo abertos, contendo: 2 (dois) painéis laterais, 4 (quatro) prateleiras reguláveis por encaixe, 5 (cinco) prateleiras inclinadas, 8 (oito) suportes para prateleira tipo "berço" em formato "J".</p> <p>Lateral constituída por 1 (um) painel lateral contendo 36 (trinta e seis) estampos, sendo 27 (vinte e sete) retangulares em relevo de 27 mm de altura por 104 mm de largura, permitindo o encaixe do suporte das prateleiras e 9 (nove) com formato oblongo, medindo aproximadamente 8 mm de altura por 374 mm de largura. A regulagem de prateleiras se da por passos de aproximadamente 170 mm de altura. Base aberta no formato de "U" enrijecido com aproximadamente 175mm de altura e 930mm de largura; 2 (dois) suportes laterais soldados na parte inferior das laterais para a fixação da base por meio de parafusos e porcas. Tampo superior no formato de "U" enrijecido com altura de aproximadamente 70mm e largura de 930mm; 2 (dois) suportes laterais soldados no parte superior das laterais para a fixação do tampo por meio de parafusos e porcas. Prateleiras com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 400mm de profundidade, com dobras triplas na parte frontal e posterior, e nas laterais dobras duplas que permite as prateleiras serem descansadas no suporte tipo "berço". Prateleira inclinada com dimensões aproximadas de 920mm de comprimento e 250mm de profundidade. Reforço ômega soldado na parte central inferior da prateleira, o qual contém um vinco central enrijecedor. Medidas: 2000x935x445 mm .Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. 04 (Quatro) Pés niveladores com regulagem de altura para pequenos desníveis, com a base em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>apresentados os seguintes laudos para o item:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. 			
15	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x300(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação 	40		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Requisitos dimensionais - Resistência à corrosão de componentes metálicos - Requisitos de segurança e usabilidade - Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. - Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura. - Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. - Ensaio de deflexão de planos horizontais. - Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. - Ensaio de Carga máxima total. 			
16	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x300(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #20 e prateleira chapa #26. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#20), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,45 mm (#26), cada prateleira deve possui dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas.As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p>	50		
17	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa</p>	25		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>#14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> * Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação. * Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17; * Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010. * Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. <ul style="list-style-type: none"> - Requisitos dimensionais - Resistência à corrosão de componentes metálicos - Requisitos de segurança e usabilidade - Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio. - Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal. - Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistência da estrutura. 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> - Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais. - Ensaio de deflexão de planos horizontais. - Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada. - Ensaio de Carga máxima total. 			
18	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x400(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #18 e prateleira chapa #24. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#18), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,60 mm (#24), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p>	50		
19	<p>Carrinho para transporte de livros. Confeccionado em chapa de aço SAE 1008 a 1012, tratada e com acabamento superficial com características antimicrobianas. As duas prateleiras superiores em "V" com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (0,91mm). Quadro estrutural do carrinho confeccionado em aço metalon de 25x25mm, chapa #18 (1,21mm), com painéis laterais com rasgos retangulares confeccionados em chapa #20 (0,91mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte. Base do carrinho com 4 rodízios de 3" de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios.</p>	01		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.			
20	Mapoteca de aço, 10 gavetas para arquivamento horizontal de mapas ou projetos (formato A-1 *594 x 841mm*), sistema de travamento simultâneo das gavetas, deslizamento sobre 04 rolamentos de aço, 02 fechaduras cilíndricas tipo yale, 02 puxadores em polietileno de alto impacto de sobrepor personalizados, 01 porta etiqueta estampado em cada gaveta. Estrutura confeccionada em chapa de aço nº 16 (1,50mm), nº 18 (1,20mm), nº 22 (0,75mm), nº 24 (0,60mm) e nº 26 (0,45mm) e tampo de 10mm em melaminico, com acabamento das partes em aço por tratatamento em 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 na cor cinza cristal, Capacidade para 500 mapas ou projetos até o formato A1 *594 x 841mm*.Dimensões Externas:1240mmx1200mmx805mm, Gavetas:75mmx1100mmx655mm.	01		
21	Bibliocanto confeccionado em chapa de aço SAE 1008 a 1012, tratada e com acabamento superficial com características antimicrobianas. Chapa de Aço #18 (1,21mm) de baixo teor de carbono, dobrado em forma de "L", sem arestas cortantes e rebarbas. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) na cor a ser definida e acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.	100		

LOTE 02:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
22	<p>Poltrona giratória presidente, encosto confeccionado com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a 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 200 g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela.Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, com costuras horizontais, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura.A união do suporte de fixação do encosto na estrutura externa 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 interno no encosto externo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto formando um conjunto para posterior montagem.A fixação do conjunto encosto 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.Suporte de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica.Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte de fixação do apoio de cabeça por parafusos Phillips especiais para plástico.Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado por sistema de "click" na carenagem do apoio de cabeça.A estrutura do apoio de cabeça é coberta por espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 24 a 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. Revestimento do apoio de cabeça em couro ecológico, na mesma</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>cor do revestimento do encosto fixado por grampos com acabamento zincado.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 do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média.Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Contracapa 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. Apoia braços 3D em poliuretano injetado 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. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento fabricada aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com 2 furos oblongos, permitindo ajuste lateral por parafusos utilizando-se chave na 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 ¼" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.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 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/mancal axial de giro, arruela 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 EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos,</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <p>- 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 giratória desmontável com aranha estampada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 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, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou 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.Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; • Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório). • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri. 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
23	<p>Poltrona giratória presidente, confeccionada com encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 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.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. - Revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetadas 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. 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 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. 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. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 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. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com 	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem, 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 com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. 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 travamento do sistema reclinador do encosto, injetada em poliacetal 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 ela 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. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. 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/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 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.</p> <p>- 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, usados para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. 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 1010/1020 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</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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 ou 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.Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse.</p> <p>Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri. 			
24	<p>Poltrona giratória diretor, confeccionada com encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 13 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 injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. 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 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetadas em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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.Apoia braços SL e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 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. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.</p> <p>Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (SRE CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º 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 com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º 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 travamento do SRE injetada em Poliacetal 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 onde ela 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. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. 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/mancal axial de giro, arruela 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 EN 16955 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.Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. 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 1010/1020 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 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 nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou 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. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ● Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; ● Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; ● Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>escritório).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri. 			
25	<p>Poltrona giratória para obeso, assento e encosto confeccionados em Compensado multilaminado de 20 mm de espessura; Espuma expandida anatomicamente com 60 mm de espessura média e densidade de 33Kg/m³; Acabamento nas bordas em perfil. Encosto com mola suporte em aço com 76,20mm de largura e espessura de 6,35mm, revestidos em tecido 100% poliéster. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste, com</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>anel de reforço, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta, apoiadas sobre 5 sapatas de Polipropileno copolímero injetado; 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 de altura da cadeira por coluna de mola à gás, reforçada por tubo duplo e válvula especial. Mecanismo com sistema relax, com sistema de livre flutuação ou travado. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, 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, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto semi-brilho liso, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C. Dimensões Mínimas da Cadeira: Altura do Encosto: 490 mm Largura do Encosto: 550 mm Profundidade do Assento: 500 mm Largura do Assento: 550 mm. Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 910 - 1030 mm Altura do Assento: 460 - 580 mm Largura total da cadeira: 680 mm</p>			
26	<p>Cadeira giratória executiva, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. 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 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico. 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. 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 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico, fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por</p>	70		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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.Apoio do braço e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 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. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.</p> <p>Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º 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 com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º 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 ela 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.</p> <p>Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. 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/mancal axial de giro, arruela 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 EN 16955 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.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</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>coluna.Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.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 1010/1020 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 ou 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.Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, 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.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; • Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório). 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri. 			
27	<p>Cadeira giratória executiva, confeccionada com assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, espuma injetada com densidade controlada de 40 a 50 Kg/m³ com 45 mm de espessura média. Encosto em Estrutura injetada em polipropileno, espuma injetada anatomicamente em poliuretano, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média; Capa do assento e do encosto em polipropileno. Revestimento do assento e encosto em couro sintético na cor a definir. Braços em polipropileno injetado, regulagem de altura com botão. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço, 5 rodízios de giro duplo com 50 mm</p>	50		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	de diâmetro em nylon com capa. Sistema de inclinação do encosto, regulagem de altura do assento e encosto, componentes metálicos com tratamento anti ferruginoso e pintura epóxi pó na cor preta. Dimensões aproximadas da Cadeira: Altura do Encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade do Assento: 420 mm Largura do Assento: 460 mm			
28	Cadeira giratória, secretária, assento e encosto confeccionado em Chassis de madeira compensada, multilaminada, moldada anatomicamente com 12mm de espessura. Espuma injetada em poliuretano com 25mm de espessura e densidade média de 50. Revestimento em couro sintético. Base giratória, confeccionada em tubo de aço, com capa de polipropileno preto, regulagem de altura à gás, 05 rodízios duplos de nylon. Dimensões do assento L450x400P, encosto L360x310H.	35		
29	Poltrona fixa, encosto confeccionado com estrutura de sustentação do aro confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.Revestimento do encosto em tela 100% poliéster com gramatura média de 600 g/m ² com costura reforçadas nas bordas.Assento fabricado em compensado amescla com 18 mm de espessura média. A parte frontal de acabamento do assento é fabricado em compensado amescla com 12 mm de espessura média.Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m ³ e 70 mm de espessura média.Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m ³ e 20 mm de espessura média soft. Revestimento em tecido Liv fixado por grampos com acabamento zincado.Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.Estrutura de sustentação frontal e de fixação do assento confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Chapas laterais e traseira de fixação do assento em aço NBR 6658 com 2,65 mm de espessura média.Chapas frontais de fixação do assento em aço com 4,76 mm de espessura média.A união das chapas laterais, frontal e traseira de fixação do assento na estrutura de sustentação do assento é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura frontal para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto.Estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.Travessa de união da estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.A união da travessa de união na estrutura de sustentação traseira é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura de sustentação traseira para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto.A União da estrutura de sustentação frontal da estrutura de sustentação traseira na estrutura de sustentação do encosto é feito por Allen sextavado interno na bitola ¼"x 20 fpp no tubo do encosto.Estrutura apoiada sobre 4 sapatas articuladas montadas na estrutura da cadeira utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da estrutura.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>DIMENSÕES MÍNIMAS DA POLTRONA: Altura Total da Cadeira de 970 mm, Largura Total da Cadeira de 765 mm, Profundidade Total da Cadeira de 875 mm, Extensão Vertical do Encosto de 720 mm, Largura do Encosto de 660 mm, Profundidade da Superfície do Assento de 530 mm, Largura do Assento de 565 mm, Altura do Assento de 405 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri. 			
30	<p>Poltrona aproximação diretor, confeccionada com encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e recalibrado em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a 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 dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, com costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Philips na bitola ¼" 20fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp fixadas no tubo do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. 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 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. 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. Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede,</p>	12		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 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 1010/1020 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. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente. A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; • Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório); • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas. 			
31	<p>Poltrona diretor fixa, encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. 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. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto 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. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. 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 injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções. Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Braços fixo em poliuretano injetado estruturados em alma de aço tratada quimicamente. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 25,40 mm, parede 2,25 mm; Ponteiras e sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Os componentes metálicos</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, 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, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C. Dimensões Mínimas da Cadeira: Profundidade da Cadeira: 700mm, Largura da Cadeira: 700mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 460mm, Largura do Assento: 480mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2018 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio - Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2016 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
32	<p>Cadeira fixa aproximação, executiva, encosto confeccionado em Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica 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 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média.Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado.Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência.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 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 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 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com</p>	40		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>acabamento zincado. Contracapa 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. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 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 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feita 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. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO; • Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).</p> <ul style="list-style-type: none"> • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das Características de Queima; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri. 			
33	<p>Cadeira fixa secretária, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no encosto. Revestimento do encosto em Polipropileno, Vinil, Poliéster, Space, Cec-Stilo ou Grid fixado por grampos acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto na estrutura é feita com parafusos máquina fenda combinada, na</p>	80		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 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 45 a 50 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. Revestimento do assento em couro ecológico na cor a definir, fixado por grampos acabamento zincado. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado, proporcionando melhor acabamento e estética, além de proteger a cadeira contra impactos. 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. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Suporte do encosto em formato "L" fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvada à frio. Travessa de reforço frontal e traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura. A união do tubo de suporte do encosto e travessas de fixação do assento na estrutura da cadeira é feita 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 por aparafusamento. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta.</p> <p>Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.			
34	Cadeira fixa secretária, anatômica, assento em compensado multilaminado com espessura de 10mm moldado com espuma injetada de 30mm, revestida em couro sintético preto. Estrutura do tipo 04 pés em tubo de aço industrial redondo 7/8, tratamento anti-ferruginoso, com pintura epóxi pó na cor preta.	100		
35	Cadeira fixa empilhável, sem braço, confeccionada com 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. 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. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de reforço do assento fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. A união das travessas, 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 ponteiras em polipropileno copolímero injetado na cor preta. 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	100		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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.</p> <p>Dimensões aproximadas da cadeira, sendo largura da cadeira: 545 mm, profundidade da cadeira: 550 mm, altura total da cadeira: 815 mm, altura do encosto: 260 mm, largura do encosto: 460 mm, profundidade da superfície do assento: 390 mm, largura do assento: 460 mm, altura do assento: 450 mm.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
36	<p>Cadeira aproximação Empilhável, confeccionada com encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência.Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral.Estrutura de suporte do encosto fabricado em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro.Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto.A fixação do encosto no suporte do encosto é feita através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira.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 e auxílio na fixação da estrutura.A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do assento é feita por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico.Estrutura única em formato arco confeccionada em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro.Travessas de suporte do assento e de união fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo 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.Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas; 			
37	<p>Banqueta alta confeccionada com o assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Contra-assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento e auxílio na fixação do estofamento e da estrutura. A união do contra-assento ao assento é feito por 16 parafusos Philips cabeça chata para plástico. Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Estrutura única em formato "4 pés" com apoio para os pés, confeccionada em barra redonda de aço SAE 1020 com 12,7 mm de diâmetro. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado. A estrutura possui tratamento de superfície com fosfato de zinco, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais proporcionando proteção contra corrosão e para uma melhor 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, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200° C.</p>	06		
38	<p>Longarina aeroporto 3 lugares, com três assentos e base fixa. Assento e encosto com estrutura em aço perfurado e</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>estofamento revestido em material sintético de PVC.Base fixa em formato de "Y" em aço cromado com quatro sapatas, encosto com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU, assento com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU.Braço em aço cromado com formato anatômico, peso máximo recomendado por assento até 150 Kg. Medindo 1800x680x800mm, Largura total da longarina de 1800 mm, encosto com largura de 520mm, Altura de 480mm, Assento com Profundidade de 420mm, largura de 520mm, Altura até o piso de 405mm.</p>			
39	<p>Longarina aeroporto 4 lugares, com três assentos e base fixa.Assento e encosto com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em material sintético de PVC.Base fixa em formato de "Y" em aço cromado com quatro sapatas, encosto com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU, assento com estrutura em aço perfurado e estofamento revestido em couro PU.Braço em aço cromado com formato anatômico, peso máximo recomendado por assento até 150 Kg. Medindo 2360x680x800mm, Largura total da longarina de 2360 mm, encosto com largura de 520mm, Altura de 480mm, Assento com Profundidade de 420mm, largura de 520mm, Altura até o piso de 405mm.</p>	15		
40	<p>Longarina para espera, com 02 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência.Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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, 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, 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.Dimensões Mínimas da longarina:Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 1026 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
41	<p>Longarina para espera, com 03 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiras injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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, 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, 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. Dimensões Mínimas da longarina: Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 1530 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, relatório de ensaio conforme Norma ABNT NBR 16031:2012 – Móveis – Assentos Múltiplos, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p>	15		
42	<p>Longarina para espera, com 04 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiras injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco</p>	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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, 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, 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. Dimensões Mínimas da longarina: Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 2050 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p>			
43	<p>Longarina 02 lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Suporte do encosto 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; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento e encosto revestidos em couro sintético na cor a definir. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm 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, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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 (FEPAM/RS),</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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, isenta de metais pesados, na cor preto liso semibrilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da longarina:</p> <p>Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm</p> <p>Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1026 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. 			
44	Longarina 03 lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m³; Suporte do encosto 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; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Assento e encosto revestidos em couro sintético na cor a definir. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm 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, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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 (FEPAM/RS), 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, 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. Dimensões mínimas da longarina: Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1530 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>			
45	<p>Longarina para auditório, modelo diretor, 03 lugares, braço intercalado. Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. 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. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto 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. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. 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 injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções. Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Braços fixo em</p>	21		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>poliuretano injetado estruturados em alma de aço tratada quimicamente. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm 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, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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 (FEPAM/RS), 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, 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. Dimensões Mínimas da Cadeira: Profundidade da Cadeira: 600mm, Largura da Cadeira: 570mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 450mm, Largura do Assento: 480mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio - Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).Modelo 6005 3L.</p>			
46	<p>Longarina para auditório, modelo diretor, 04 lugares, braço intercalado.Encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. 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. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta.Capa do encosto em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto 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. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente</p>	22		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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 injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções.Capa do assento em tecido polipropileno, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos.Braços fixo em poliuretano injetado estruturados em alma de aço tratada quimicamente. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm 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, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo.Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola ¼"x 20fpp.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície 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 (FEPAM/RS), 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, 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. Dimensões Mínimas da Cadeira:Profundidade da Cadeira: 600mm, Largura da Cadeira: 570mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 450mm, Largura do Assento: 480mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>- A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2006 - Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio - Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>- A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).Modelo 6005 4L.</p>			
47	Poltrona para auditório, com 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/m ³ com 60mm de espessura média.Revestimento em Poliéster fixado na madeira	155		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>por grampos com acabamento zincado. 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. 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. Revestimento em Poliéster fixado na madeira por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços intercalados, sem prancheta, injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura confeccionada na parte inferior com chapa para a fixação ao piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura de parede. Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte de fixação do</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 3,75 mm de espessura uma de cada lado do encosto. Componentes metálicos são unidos por solda do tipo MIG, formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento por contrapeso com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. 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. Dimensões mínimas da poltrona sendo altura total da cadeira de 860mm, profundidade total da cadeira de 455-640mm, largura total da cadeira Individual de 640mm, extensão vertical do encosto de 450mm, largura do encosto de 450mm, profundidade superfície do assento de 465mm, largura do assento de 480mm, altura do assento de 465mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta comercial os laudos e certificados abaixo:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p>			
48	<p>Poltrona para auditório, extra, para obeso, confeccionada com encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. 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 ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 18 mm de espessura. Espuma expandida/laminada AP em poliuretano flexível microcelular, isento de CFC, com densidade controlada de 33 a 37 Kg/m³ com 60mm de espessura média. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Acabamento das bordas com perfil de PVC fixado por grampos com acabamento zincado. Mecanismo basculante do assento fabricado em chapa de aço SAE 1020 com de 3 mm de espessura soldado em pino fabricado em</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p> aço SAE1213 redondo com 10,00 mm de diâmetro, fixado em cada lado do assento. Batentes do final de curso do assento retrátil em Poliamida 6.0 na cor preta. A fixação do assento no mecanismo basculante do assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. A fixação do conjunto assento e mecanismo basculante do assento na estrutura é feito por encaixe na bucha de giro da estrutura. Montadas em sequência com os apoia braços duplos formando uma poltrona individual. Braços injetados em Poliuretano Texturizado Integral Skin, sobre alma plástica injetada em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro. A fixação do apoia braços na estrutura é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão na alma plástica. Lateral com a parte central fabricada em compensado multilaminado resinado, moldado a quente com 10 mm de espessura. Revestimento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. Base de fixação no piso fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25mm de espessura. Estrutura lateral de sustentação da cadeira fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90 mm de espessura de parede, reforçadas com chapa de aço industrial ASTM A36 com 6,35mm de espessura. Pé central e travessa fabricados em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 16x30mm com 1,90mm de espessura de parede. Bucha de giro do assento fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo 19,05 mm de diâmetro com 1,90 mm de espessura de parede. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,75 mm de espessura em cada lado do encosto. Componentes metálicos unidos por solda do tipo MIG formando um conjunto para posterior montagem por parafusos. Mecanismo basculante com retorno automático do assento com auxílio do usuário. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, 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. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à </p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>temperatura de 200° C. Dimensões mínimas, sendo, altura total da cadeira de 820 mm, profundidade total da cadeira de 660 mm, largura total da cadeira de 900 mm, extensão vertical do encosto de 470 mm, largura do encosto de 750 mm, profundidade da superfície do assento de 505 mm, largura da superfície do assento de 750 mm, altura do assento de 460 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta comercial os laudos e certificados abaixo:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 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 do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8910/2016 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da resistência à compressão;</p> <p>Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	ABNT NBR 9178/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das Características de Queima;			
49	<p>Sofá para 01 lugar, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster. Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e densidade de 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster. Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm. 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. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões mínimas do sofá: Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm, Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 890mm. A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos: - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que</p>	06		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007</p> <p>- Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
50	<p>Sofá para 02 lugares, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³.Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster.Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e densidade de 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster.Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³.Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm. 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. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões mínimas do sofá: Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm, Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 1390mm. A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos: - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007</p> <p>- Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>que não o apresentar. Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
51	<p>Sofá para 03 lugares, encosto confeccionado em compensado multilaminado de 18 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 40 mm de espessura e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 30 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³.Estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura; Revestimento em Poliéster.Assento confeccionado em compensado multilaminado de 10 mm de espessura com espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³. Almofada em espuma expandida/laminada com 150 mm de espessura média e densidade de 26 kg/m³, estrutura do sofá em madeira de 1" de espessura, revestimento em Poliéster.Laterais confeccionadas em Chapa de Eucatex de 3 mm de espessura. Espuma expandida/laminada com 20 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³ e espuma expandida/laminada com 7 mm de espessura média e densidade de 23 kg/m³.Estrutura tubular externa confeccionada em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 25,40 mm de diâmetro (1"), e 2,25mm de espessura de parede, base da estrutura em tubo de aço industrial redondo SAE 1010/1020 com 15,87mm de diâmetro (5/8") e 1,90mm de espessura de parede, tubo de união da estrutura em aço industrial SAE 1010/1020 com 19,05 mm e parede 1,90 mm.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. Os componentes metálicos cromados possuem sua superfície preparada através de decapagem química, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. Dimensões mínimas do sofá:Largura do assento: 500mm, Largura do Encosto: 500mm, Profundidade do assento: 550mm, Altura do encosto: 350mm, Profundidade total: 850mm,</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Altura total : 710mm, Largura total do sofá: 1890mm. A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos: - A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m³. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 - Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007</p> <p>- Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			

LOTE 03:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
52	<p>Mesa executiva com tampo de espessura total de 36 mm, composto de um tampo inferior em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm, revestido em uma face em laminado melamínico baixa pressão na cor preta e com recorte para encaixe de duas caixas de tomadas. Tampo em formato trapezoidal arqueado medindo 2200x1800x18 mm, sendo que o raio do topo frontal tenha 6040.5 mm e topo posterior raio de 2396.5 mm, dando um distanciamento entre topo frontal e posterior de exatos 930 mm. Acabamento dos topos retos em todo o perímetro em pintura gofratto na cor preta. O tampo inferior deverá ter um recuo sobre o conjunto de tampos</p>	01		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>superiores de 8 mm em todo o seu perímetro após usinagem perfazendo um detalhamento nos tampos. Tampo superior frontal em MDF cru, espessura de 18 mm e revestido na face superior em lamina de madeira pré-composta, padrão mogno sapele. Tampo em formato trapezoidal arqueado medindo 2200x2080x18 mm, sendo que o raio do topo frontal tenha 6108.9 mm e topo posterior reto, dando um distanciamento entre topo frontal e posterior de exatos 406 mm. Acabamento de topos frontal e laterais em modelo bico agulha com raio de topo de 5 mm em todo o perímetro usinado com acabamento em pintura gofratto na cor preta e acabamento em lamina de madeira pré-composta em poliuretano. Tampo superior posterior em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm, revestido em uma face em laminado melamínico baixa pressão na cor preto e com recorte para encaixe de duas caixas de tomadas e Bouvard. Tampo em formato trapezoidal arqueado medindo 2080x701x18 mm, sendo que o raio do topo posterior tenha 2396.5 mm e topo frontal reto, dando um distanciamento entre topo frontal e posterior de exatos 525 mm. Acabamento de topos posterior e laterais em modelo bico agulha com raio de topo de 5 mm em todo o perímetro usinado com acabamento em pintura gofratto na cor preta. Bouvard em MDF cru, espessura de 18 mm medindo 800x400 mm com revestimento superior e topos em couro sintético preto. Sistema de união de tampos superior, inferior e Bouvard, através de furação simétrica no tampo inferior para a aplicação de parafusos auto atarraxantes, formando um tampo único. Bases tipo caixa confeccionado de BP com substrato em MDP com espessura de 18 mm revestida nas duas faces em melamínico de baixa pressão na cor preta, 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. Topos superiores rebaixados estrategicamente para encaixe e fixação de chapas de aço 1"x3/16"x200 mm com furação escariada para união de tampo e base através de parafusos auto atarraxantes chip chata bicromatizado. Sapatas niveladoras 3/8"x"x60 mm em poliuretano de alta densidade de cor preta, fixadas no topo inferior das bases através de chapas de aço 2x1/8"x50 mm com furação de 3/8" com rosca. 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. Extensão lateral acoplada à mesa principal com tampo</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	superior em vidro liso incolor com 10mm de espessura e tampo, fixados ao tampo inferior através de 04 suportes cromados.Tampo inferior confeccionado em BP com substrato em MDF, espessura de 18 mm, revestido em uma face em laminado melamínico baixa pressão na cor preta. Medindo 2200 x 1800 x 1100 x 740 mm.			
53	Conjunto executivo, composto por mesa linear medindo 1800x700x760mm; confeccionada com tampo de formato retangular sendo a base em MDP, encabeçamento de 50mm, acabamentos em todas as extremidades com fita de bordo em PVC com 2,0 mm de espessura;padrão de cor a definir. Painel frontal de formato retangular em MDP com espessura de 15mm e acabamento em fita de bordo de 0,45mm de espessura. Estrutura composta de chapa em MDP com emcabecamento de 40mm e o acabamento em fita de bordo de 2.0mm acompanhando a mesma cor, acabamento em fita de bordo de 0,45mm de espessura, sapatas reguladoras sextavadas em nylon de cor preta, 1/4 x 3/4" fixada na parte inferior dos pés.Balcão lateral auxiliar confeccionado no mesmo padrão do tampo principal, com duas portas de correr, internamente com 02 prateleiras + 01 gaveteiro com 03 gavetas.Sapatas reguladoras sextavada em nylon de cor preta, 1/4" x 3/4" de cor preto, medindo 694x1200x520mm.	02		
54	Estação plataforma linear, dupla, para 02 posições, medindo 1400x1400x740mm, tampo confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6.Tampos de mesas retas não possuem furos para passagem de fiação.Tampo de mesas deltas possuem furos para passagem de fiação.Painél frontal de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 18mm. Painél divisor de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 25mm, com rasgo superior para colocação de porta objetos. Duas caixa de tomadas contendo 5 módulos medindo 332 x 142 x 175 LxPxA mm aproximadamente, corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, possui modulação de 02 tomadas, 2 RJ e 01 HDMI, sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmo. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação, tomadas (módulo) elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>mesmas, RJ 45 (módulo), para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 30/40 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.</p>			
55	<p>Estação de atendimento em "L", tampo único, inteiriço, angular em um dos lados, medindo 1450x1400x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal de madeira confeccionado no mesmo material do tampo, com espessura de 18mm. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Pé canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 30/40</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
56	<p>Estação de trabalho medindo 1200x1200x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato angular, com corte ergonômico com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Fita de borda do painel com encabeçamento nos quatro lados com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1 mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
57	<p>Estação de trabalho medindo 1400x1400x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato angular, com corte ergonômico com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas</p>	35		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Fita de borda do painel com encabeçamento nos quatro lados com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1 mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. 02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 microns 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.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
58	<p>Mesa linear para impressora, medindo 800x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 700 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração</p>	08		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>superficial.Área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180º na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008.Deverá possuir dois passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem.Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque.Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90º, e nas extremidades possui recortes a 45º para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT.As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
59	Mesa linear para trabalho, medindo 1000x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato retangular em	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>chapas de partículas de madeira de média densidade, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 700 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir dois passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron de</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>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.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
60	<p>Mesa linear para trabalho, medindo 1000x600x740mm, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180º em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa , não possui furo para passagem de fiação.Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, 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 (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. 01 gaveteiro aéreo, com 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de BP, sistema de deslizamento através de correção plástica, chave com fechamento da primeira gaveta, medindo 350x375x234mm.Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.</p>	10		
61	<p>Mesa linear para trabalho, medindo 1200x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 700 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir dois passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada,</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
62	<p>Mesa linear para trabalho, medindo 1200x600x740mm, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180º em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa , não possui furo para passagem de fiação.Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, 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 (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. 01 gaveteiro aéreo, com 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de BP, sistema de deslizamento através de corredeira plástica, chave com fechamento da primeira gaveta, medindo 350x375x234mm.Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.</p>	20		
63	<p>Mesa linear para trabalho, medindo 1400x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 700 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir dois passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>normas da ABNT. Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).			
64	Mesa linear para trabalho, medindo 1400x600x740mm, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180º em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa , não possui furo para passagem de fiação.Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, 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 (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. 01 gaveteiro aéreo, com 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de BP, sistema de deslizamento através de corredeira plástica, chave com fechamento da primeira gaveta, medindo 350x375x234mm.Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.	20		
65	Mesa linear para trabalho, medindo 1600x600x740mm. Confeccionada com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade, selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 700 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Área de trabalho deverá possuir borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir dois passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painel frontal confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>normas da ABNT.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
66	<p>Mesa linear para trabalho, medindo 1600x600x740mm, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180º em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo. Tampo de mesa , não possui furo para passagem de fiação.Painel frontal madeira, com altura de 250mm confeccionado em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, 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 (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. 01 gaveteiro aéreo, com 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de BP, sistema de deslizamento através de corredeira plástica, chave com fechamento da primeira gaveta, medindo 350x375x234mm.Estrutura com colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.75mm horizontal com distância entre si de 162mm para pés laterais e para pés de mesa reunião, com painel de fechamento em BP de 15mm encaixado nas colunas. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.</p>	10		
67	<p>Mesa de reunião redonda 1200x740mm, confeccionada com o tampo inteiro em formato redondo em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico,</p>	15		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm, usinado a laser com encaixes ente si. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).			
68	Mesa de reunião, redonda, com tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe perfil 180° em PVC em todo contorno.Fixação à estrutura por meio de parafusos rosqueados diretamente ao tampo Tamos de mesas , não possuem furos para passagem de fiação. 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 (BP), com acabamento inferior com fita ABS de 1mm, nas cores semelhante ao do revestimento. Estrutura com coluna central tubular metálica. Suporte superior em chapa de aço carbono de 1.2mm. Base confeccionada com tubo 50x30mm de aço carbono. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.Para fixação do tampo utiliza-se parafusos autoatarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés laterais ao painel frontal.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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, medindo 1200x740mm.	10		
69	Mesa de reunião retangular, medidas 2000x1200x740mm. Com tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, padrão de cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.Fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, perfil de 180°, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt.Painel estrutural com altura de 350 mm confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Fita de borda do painel com encabeçamento nos quatro lados com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1 mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt. Estrutura da mesa Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9 mm horizontal com buchas roscadas M6, colunas com distancia entre si de 170 mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2 mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5 mm repuxada com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de "5/16 x 1" sextavado. Para fixação do tampo utilizam-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal.</p> <p>A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983</p> <p>- Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
70	<p>Mesa de reunião retangular, medidas 3000x1100x740mm. Com tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, padrão de cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.Fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, perfil de 180º, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt.Painel estrutural Duplo com altura de 350 mm confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), com altura de 350 mm, nas mesmas características do tampo, porém com 18 mm de espessura. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque.Fita de borda do painel com encabecamento nos quatro lados com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) nas mesmas características da fita do tampo, porém com 1 mm de espessura, aplicado pelo processo a quente hot melt.Estrutura da mesa Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>0.9 mm horizontal com buchas roscadas M6, colunas com distancia entre si de 170 mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2 mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5 mm repuxada com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9 mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de "5/16 x 1" sextavado. Para fixação do tampo utilizam-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Duas caixas de tomadas contendo 6 módulos medindo 332 x 142 x 175 LxPxA mm aproximadamente, corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, possui modulação de 03 tomadas e 2 RJ, sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmo. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação, tomadas (módulo) elétricas tipo "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo), para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e video.</p> <p>A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonômista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico(em original ou cópia autenticada).</p>			
71	<p>Mesa multiuso tamanho 1000x600x740mm. Com tampo basculante, composta de tampo em BP com substrato MDP com espessura de 25 mm, revestida nas duas faces laminado melamínico baixa pressão, padrão de cor a definir, com acabamento frontal e posterior em fita de PVC com espessura de 3 mm em todo o perímetro na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura Bases em chapa de aço puncionada modelo meia lua 590x60x40 mm com espessura de 1,90 mm, parte frontal da base com chapa fixada através de solda MIG-MAG com pino para fixação do rodízio e parte posterior em tubo de aço 25x35 mm com espessura de 0,90 mm para fixação de sapata 3/8"x1x32mm para estabilidade e nivelamento da mesa. Colunas verticais em tubo oblongo 44x77 mm com espessura de 1,20 mm unidas a base da mesa e para dar estabilidade são travadas pelo mesmo processo de solda com tubo 30x50 mm com espessura de 1,50 mm. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "U" com bucha diâmetro de 19 mm de tecnil em uma das extremidades. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "L", na extremidade é soldado uma bucha com diâmetro de 13 mm para travamento do trinco. Ferro chato retangular 25x120 mm com espessura de 3 mm unidas com ferro redondo trefilado diâmetro de 15x25mm soldado no centro da chapa e encaixado nos ferros trefilado 3/8"</p>	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>para fixação do tampo da mesa através de parafusos cabeça panela Phillips M6X12 mm com buchas plásticas 13 mm, através deste processo é permitido o tampo de ser basculado. Para travamento do tampo a estrutura é utilizado trava trinco zamak tipo avião com acabamento cromado, fixado no tampo através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó, cor a definir, 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.</p>			
72	<p>Painel divisor retangular, medindo 1200x450mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir.Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura</p>	16		
73	<p>Painel divisor retangular, medindo 1400x450mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir.Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura.</p>	16		
74	<p>Conexão leque, medindo 600x600mm, confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir.Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura.</p>	05		
75	<p>Conexão leque, medindo 600x600mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir.Bordas em fita de PVC de 1,0mm de espessura.</p>	10		
76	<p>Gaveteiro fixo 2 gavetas, medindo 400x424x234mm, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos. 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de aço, com tratamento</p>	70		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	anti-ferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó, sistema de deslizamento através de corrediça metálica com rolamento de esfera.Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 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 frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.			
77	Gaveteiro móvel com 04 gavetas, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt.Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos.Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 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 frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Medindo 460x450x710mm.	45		
78	Gaveteiro móvel 4 gavetas, confeccionado com o Tampo confeccionado em MDP, espessura 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 1mm em todo contorno, acabamentos nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. (Cores sólidas e madeiradas).Laterais e base confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente.Frente de gaveta confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 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 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.Gavetas folding com espessura de 12mm, com revestimento em PET na cor cinza, produzidas em MDP, fundo base com espessura de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco. 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 autoatarrachantes cabeça panela.Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.Trava confeccionadas em perfil de alumínio extrudado, puxadores: Confeccionados em PVC cor alumínio, medindo 700x460x450mm.</p>			
79	<p>Gaveteiro móvel com 02 gavetas + 01 gavetão para pasta suspensa, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt.Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos.Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm</p>	25		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Medindo 460x450x710mm.			
80	Gaveteiro lateral confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas, com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m ³ , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt.Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente.Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contendo 02 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 frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, corredeiras de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm , possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Trava confeccionados em chata de 1.2mm, estampado e dobrado. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, tendo a mesma peça rosca 5/16 para 04 sapatas niveladoras de diâmetro 27 mm em PVC com rosca 5/16.Todas as estruturas em aço com tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com um mínimo de 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base	35		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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. Medindo 400x600x740mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira(FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia(Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. 			
81	Arquivo para pasta suspensa, 04 gavetas, confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, a ser definido.Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.Corpo confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades.Frente de gavetas confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estáveis.04 gavetas com dispositivos para pastas suspensas, com corredeiras telescópicas.Trava Confeccionados em chata de 1.2mm, estampado e dobrado.Puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio.Fechadura com aplicação em frente do arquivo, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 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 frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm , possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, tendo a mesma peça rosca 5/16 para 04 sapatas niveladoras de diâmetro 27 mm em PVC com rosca 5/16. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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.</p>			
82	<p>Armário alto fechado 2 portas + compartimento lateral com 4 nichos, medindo 1600x1046x443mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, reengrossado com</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>40mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampão recebe fita de 1 mm em todo contorno, colados ao tampão através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampão. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampão e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 0,45 mm de espessura em todas as extremidades. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 0,45 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável.</p>			
83	<p>Armário alto fechado 2 portas, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampão inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração</p>	50		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>superficial.Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo.Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades.As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades.Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak.Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio.Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura.O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto- atarrachantes para alinhamento das portas.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>			
84	<p>Armário alto 02 portas, tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco.Prateleiras confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na face frontal, na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor, dobradiças 90°.Rodapé metálico confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1" sextavado.Fixação feita entre base e laterais por parafuso de 1/4 x 2 1/2 cabeça redonda.Fixação das laterais, base, tampo e divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT, medindo 1600x800x450mm.			
85	<p>Armário baixo fechado 2 portas + compartimento lateral com 2 nichos, medindo 760x1046x443mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, reengrossado com 40mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 1 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 0,45 mm de espessura em todas as extremidades. 01 prateleira regulável confeccionada em chapa de partícula de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 0,45 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável.</p>	02		
86	Armário baixo fechado 2 portas, confeccionado com o tampo	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 01 prateleira regulável confeccionada em chapa de partícula de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinada e consolidada com resina sintética e termo-estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>espessura em todas as extremidades.Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio.Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura.O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.Medindo 740x800x500mm.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>			
87	<p>Armário baixo 02 portas, tampo confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Fundo de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco. 01 Prateleira confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na face frontal, na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor, dobradiças 90°.Rodapé metálico confeccionado em tubo 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1" sextavado.Fixação feita entre base e laterais por parafuso de 1/4 x 2 ½ cabeça redonda.Fixação das laterais, base, tampo e</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. 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 com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 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, medindo 740x800x450mm.</p>			
88	<p>Armário alto semi-aberto, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565</p>	10		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrando totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo "L" fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>			
89	<p>Armário suspenso, com 01 porta basculante através de amortecedores, confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt",</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo.Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades, medindo 440x1200x355mm.</p>			
90	<p>Armário baixo, suspenso, modular, medindo 1150x600x770mm, com 02 portas de abrir. 100% confeccionado em chapa de fibra de madeira de média densidade, aglutinadas com resina sintética termofixa, que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão resultando numa chapa maciça, com superfícies lisas, com revestimento em bp no padrão de cor branca. Estruturado com as laterais e portas com espessura de 15 mm, portas confeccionadas no mesmo padrão do móvel, dobradiças permitindo abertura em 90°.01 prateleira interna em toda sua extensão, confeccionada no mesmo padrão do móvel, revestido na face interna no padrão de cor branca.Pés confeccionados em polipropileno branco com sapata niveladora de piso.</p>	10		
91	<p>Armário baixo, suspenso, modular, medindo 1400x600x770mm, com 02 portas de abrir. 100% confeccionado em chapa de fibra de madeira de média densidade, aglutinadas com resina sintética termofixa, que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão resultando numa chapa maciça, com superfícies lisas, com revestimento em bp no padrão de cor branca. Estruturado com as laterais e portas com espessura de 15 mm, portas confeccionadas no mesmo padrão do móvel, dobradiças permitindo abertura em 90°.01 prateleira interna em toda sua extensão, confeccionada no mesmo padrão do móvel, revestido na face interna no padrão de cor branca.Pés confeccionados em polipropileno branco com sapata niveladora de piso.</p>	10		
92	<p>Armário baixo, suspenso, modular, medindo 2000x600x770mm, com 02 portas de abrir e 01 gaveteiro pedestal 4 gavetas. 100% confeccionado em chapa de fibra de madeira de média densidade, aglutinadas com resina sintética termofixa, que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão resultando numa chapa maciça, com superfícies lisas, com revestimento em bp no padrão de cor branca. Estruturado com as laterais e portas com espessura de 15 mm, portas confeccionadas no mesmo padrão do móvel, dobradiças permitindo abertura em 90°.01 prateleira interna confeccionada no mesmo padrão do móvel, revestido na face interna no padrão de cor branca. Gaveteiro com 04 gavetas, deslizando sobre corrediças telescópicas de micro-esfera de alta</p>	06		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	resistência e permitindo abertura total da gaveta, puxadores confeccionados em alumínio anodizado fosco.Pés confeccionados em polipropileno branco com sapata niveladora de piso.			
93	Armário baixo, suspenso, modular, medindo 2500x600x770mm, com 04 portas de abrir e 01 gaveteiro pedestal 4 gavetas,. 100% confeccionado em chapa de fibra de madeira de média densidade, aglutinadas com resina sintética termofixa, que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão resultando numa chapa maciça, com superfícies lisas, com revestimento em bp no padrão de cor branca. Estruturado com as laterais e portas com espessura de 15 mm, portas confeccionadas no mesmo padrão do móvel, dobradiças permitindo abertura em 90°.01 prateleira interna confeccionada no mesmo padrão do móvel, revestido na face interna no padrão de cor branca. Gaveteiro com 04 gavetas, deslizando sobre corredeiras telescópicas de micro-esfera de alta resistência e permitindo abertura total da gaveta, puxadores confeccionados em alumínio anodizado fosco.Pés confeccionados em polipropileno branco com sapata niveladora de piso.	06		
94	Armário baixo, suspenso, modular, medindo 3000x600x770mm, com 06 portas de abrir. 100% confeccionado em chapa de fibra de madeira de média densidade, aglutinadas com resina sintética termofixa, que se consolidam sob ação conjunta de calor e pressão resultando numa chapa maciça, com superfícies lisas, com revestimento em bp no padrão de cor branca. Estruturado com as laterais e portas com espessura de 15 mm, portas confeccionadas no mesmo padrão do móvel, dobradiças permitindo abertura em 90°.01 prateleira interna em toda sua extensão, confeccionada no mesmo padrão do móvel, revestido na face interna no padrão de cor branca.Pés confeccionados em polipropileno branco com sapata niveladora de piso.	04		
95	Cabine simples para estudo, 01 posição, medindo 1000x800x1200mm.Tampo linear confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir.o em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura.Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5mm de espessura, medindo 800x600mm.Paineis laterais e de fundo confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura. Borda frontal e inferior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura. Sapata niveladora de piso. Paineis laterais medindo 800x1200mm e painel frontal medindo 800x1200mm.	20		
96	Balcão "reto" modular, para atendimento, medindo 1000x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir um passa fio em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.</p>			
98	<p>Balcão "L" modular, para atendimento, medindo 1400x1400x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>(Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros interna em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.</p>			
99	<p>Aparador, medindo 1200x350x810mm, com o tampo confeccionado em MDP, reengrossado com 40mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6.01 Prateleira de madeira confeccionado no mesmo material do tampo, com espessura de 15mm. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.</p>	05		
100	<p>Mesa de canto, medindo 400x400x580mm, com o tampo confeccionado em MDP, com 15mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura tubular confeccionada em aço de seção</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	quadrada, com tratamento anti-ferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó.			
101	Mesa de centro, composto por 04 mesas, medindo 900x900x430/580mm, com o tampo confeccionado em MDP, com 15mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura tubular confeccionada em aço de seção quadrada, com tratamento anti-ferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó.	02		
102	Suporte para CPU confeccionado em melamínico com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, 04 rodízios duplos de nylon, medindo 400x250x150mm.	60		
103	Suporte para monitor com 01 prateleira, confeccionado em melamínico com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, medindo 400x300x115mm.	60		
104	Apoio para os pés com 3 posições, confeccionado com plataforma de apoio em BP com 25mm de espessura, possuindo revestimento. Estrutura confeccionada em aço com tratamento por processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em esmalte sintético, secagem em estufa de alta temperatura 150°C na cor preta, medindo 400mmx300mm.	60		

LOTE 04:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT.	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
105	Mesa redonda desmontável, confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés removíveis, medindo 900x720mm.	05		
106	Mesa quadrada, confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés fixos, medindo 700x700x710mm.	50		
107	Cadeira sem braço confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés com sapata antiderrapante, medindo 860x400x440x400mm.	250		
108	Cadeira com braço confeccionada em resina de polipropileno na cor branca, com enrijecedor, antipoeira, anti U.V.04, resistente aos raios ultravioleta do sol, pés com sapata antiderrapante, medindo 800x360x420x420mm.	120		

LOTE 05:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
109	<p>Conjuntos para aluno CJA-06 compostos de: - 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. - 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura.- Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. - Estrutura composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); □ travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); □ pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). - Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento em conformidade com o do projeto FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. - Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. - Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional</p>	250		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano e o nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AZUL. Dimensões, design e acabamento conforme projeto disposto pela FNDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design de acordo com padrão FNDE. - Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AZUL. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. - Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Apresentar junto à proposta de preços em nome do Licitante: o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 105/2012 do Inmetro.			
110	Conjuntos para aluno CJA-04 compostos de: - 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. - 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura.- Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. - Estrutura composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); □ travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); □ pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5 mm). - Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento em conformidade com o do projeto FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do	250		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>componente injetado. - Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. - Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. - Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano e o nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor VERMELHA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto disposto pela FNDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design de acordo com padrão FNDE. - Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor VERMELHA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>chapa 14 (1,9 mm). - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. - Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Apresentar junto à proposta de preços em nome do Licitante: o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 105/2012 do Inmetro.</p>			
111	<p>Conjuntos para aluno CJA-03 compostos de: - 1 (uma) mesa com tampo em madeira aglomerada, revestido na face superior de laminado melamínico de alta pressão e na face inferior com chapa de balanceamento. Estrutura tubular de aço. - 1 (uma) cadeira empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado. Estrutura tubular de aço. Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra-placa fenólica) de 0,6 mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 450 mm (largura) x 600 mm (comprimento) x 19,4 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2 mm para largura e comprimento e +/- 0,6 mm para espessura.- Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com primer, acabamento texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo "HotMelting". Dimensões nominais de 22 mm (largura) x 3 mm (espessura), com tolerância de + ou - 0,5 mm para espessura. - Estrutura composta de montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29 mm x 58 mm, em chapa 16 (1,5 mm); □ travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular de Ø = 31,75 mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5 mm); □ pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38 mm (1 1/2"), em</p>	250		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>chapa 16 (1,5 mm). - Porta-livros em polipropileno puro (sem qualquer tipo de carga) composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade (da cor CINZA), a critério da equipe técnica do pregão. Dimensões, design e acabamento em conformidade com o do projeto FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Fixação do tampo à estrutura através de porcas garra e parafusos com rosca métrica M6, Ø 6,0mm, comprimento 47 mm (+ou- 2 mm), cabeça panela ou oval, fenda Phillips. - Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", Ø 4,0 mm, comprimento 10 mm. - Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano e o nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor AMARELA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto disposto pela FNDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design de acordo com padrão FNDE. - Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7 mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>doassento mínima de 9,7 mm e máxima de 12 mm. O assento em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével na face inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Quando fabricado em compensado, o encosto deve receber revestimento nas duas faces de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 mm a 0,8 mm de espessura, acabamento texturizado, na cor AMARELA. Bordos com selador seguido de verniz poliuretano. Espessura acabada do encosto mínima de 9,6 mm e máxima de 12,1 mm. O encosto em compensado moldado deve trazer gravado de forma indelével no topo inferior, o nome ou logomarca do fabricante do componente. - Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, Ø 20,7 mm, em chapa 14 (1,9 mm). - Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", Ø 4,8 mm, comprimento 12 mm. - Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 19 mm. - Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de repuxo, Ø 4,8 mm, comprimento 22 mm. - Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto FNDE. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano; nome da empresa fabricante do componente injetado. - Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. - Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Apresentar junto à proposta de preços em nome do Licitante: o Certificado de Conformidade do INMETRO para o modelo especificado no edital de acordo com a Portaria 105/2012 do Inmetro.</p>			
112	<p>Conjunto trapezoidal maternal infantil composto por 06 carteiras, 06 cadeiras e 01 mesa de centro. Tampo em formato de trapézio de modo a possibilitar o agrupamento de 03 mesas, confeccionado em MDF de 18MM revestido de laminado melaminico medindo aproximadamente 0,70 x 0,40 cm, bordas boleadas e envernizadas, estrutura em tubo secção redondo 7/8 com parede de 1,20MM, porta livros gradil. Todos o elementos devem ser soldados por processo eletrônico MIG formado uma peça única isenta de rebarbas ou respingos. Tratamento da estrutura com sistema anticorrosivo e pintura eletrostática em pó. Altura da mesa 0,46 CM. Cadeira: Assento e encosto em MDF. Assento medindo 0,29 X 0,29 CM, cantos arredondados revestido de laminado melaminico colorido na face superior com raio de aproximadamente 75 MM na aba caída frontal. Encosto medindo 0,29 X 0,19 CM, cantos arredondados, revestido em laminado melaminico colorido nas duas faces com raio de curvatura par</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>apoio lombar de aproximadamente 900 MM. As bordas do assento e encosto devem se lixadas e envernizadas. Estrutura em tubo secção redonda 7/8 com parede de 1,20MM. Todos elementos devem ser soldados por processo eletrônico MIG formando uma peça única isenta de rebarbas ou respingos. Altura do assento ao chão 0,26 CM.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta de preço, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo e relatório de ensaio de corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8095/1983 - laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8096:1983: laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (mínimo 10 ciclos), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nr 17: laudo de conformidade ergonômica conf. Ministério do trabalho, emitidos por profissional habilitado e credenciado na abergo. Nbr 11003:2010 - relatório de aderência da tinta (resultado gr0), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.</p>			
113	<p>Conjunto coletivo infantil, composto de uma mesa quadrada com 04 cadeiras. Mesa confeccionada com tampo de mdf, 18mm de espessura, dimensões acabadas aproximadas 800x800x18mm, cantos arredondados, bordas boleadas 180°, revestido em formica, bordas e verso envernizados. Estrutura em tubo de aço 1010/1020, secção quadrada 40x40, espessura de chapa 1,20mm, pintura em tinta a pó "hibrida", eletrostática, contendo dois pares de porta mochila, escamoteavel, injetados em polipropileno, fechamento de topos e sapatas/ponteiras em polipropileno 100% injetado, fixadas a estrutura através de encaixe e parafusadas com parafusos car de alta fixação, partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda mig, configurando uma estrutura única recebendo tratamento contra oxidação com disposição de fosfato de ferro. Eliminar cantos agudos. Altura aproximada de 590mm. Cadeira: assento e encosto em compensado multilaminado de madeira com espessura de 10mm, moldado à quente com formato anatômico, ambos revestidos em fórmica, fixados à estrutura através de rebites de alumínio. Estrutura confeccionada em tubo de aço industrial, com seção circular 7/8", com travessa de reforço entre pernas. Altura do assento ao piso 35cm. Tratamento com banho desengraxante à quente e antiferruginoso de proteção. Acabamento com pintura em tinta epóxi pó, híbrida, eletrostática e polimerizada em estufa à 180c. Os componentes que formam o conjunto deverão ser ligados entre si através de solda pelo processo mig. As ponteiras são confeccionadas em polipropileno, fixadas através de encaixe. Dimensões aproximadas assento (300x300x10mm). Encosto (300x165x10mm).</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta de</p>	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>preço, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo e relatório de ensaio de corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8095/1983 - laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8096:1983: laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (mínimo 10 ciclos), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nr 17: laudo de conformidade ergonômica conf. Ministério do trabalho, emitidos por profissional habilitado e credenciado na abergo. Nbr 11003:2010 - relatório de aderência da tinta (resultado gr0), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.</p>			
114	<p>Conjunto refeitório infantil. Mesa Refeitório com tampo em MDF de 25 mm com cantos arredondados, boleados e envernizados com revestimento laminado melaminico de alta pressão, medindo 300x800x25mm, altura 580mm, estrutura com 6 pés em tubo de aço industrial 50x30mm na parede 1,5mm, com reforço tipo Mão francesa em todos os pés, com cordão de solda eletrônica MIG em toda a volta do tubo e em toda união, tratamento anti corrosivo, pintura epóxi pó na cor branca e sapatas em polipropileno injetado, com 2 bancos com tampo em MDF DE 25MM com cantos arredondados, medindo 300x400 x25mm, altura 330 mm, estrutura com 6 pés em tubo de aço industrial de seção retangular 50x30mm na parede 1,5mm, com reforço tipo mão francesa em todos os pés, com cordão de solda eletrônica MIG em toda a volta do tubo e em toda união, tratamento anti corrosivo, pintura epóxi e sapatas em polipropileno injetado.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta de preço, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo e relatório de ensaio de corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8095/1983 - laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8096:1983: laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (mínimo 10 ciclos), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nr 17: laudo de conformidade ergonômica conf. Ministério do trabalho, emitidos por profissional habilitado e credenciado na abergo. Nbr 11003:2010 - relatório de aderência da tinta (resultado gr0), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.</p>	10		
115	Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>melamínico, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES – MESA Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4" x 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas 1200mm (largura) x 600mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas de: - Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); - Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessas transversais em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). □ Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. □ Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo às estruturas através de: - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; - Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de □ 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. □ Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. CONSTITUINTES – CADEIRA □ Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>sua própria logomarca. <input type="checkbox"/> Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo cinco lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Dimensões e design conforme projeto.</p> <p><input type="checkbox"/> Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). <input type="checkbox"/> Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. <input type="checkbox"/> Fixação do assento em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 16mm. <input type="checkbox"/> Fixação do encosto em compensado moldado à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 18mm. <input type="checkbox"/> Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Obs. 4: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. <input type="checkbox"/> Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. <input type="checkbox"/> • Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA</p> <ul style="list-style-type: none"> • Laudo técnico de ensaio de resistência à corrosão da pintura em câmara de névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização desse ensaio. • O fornecedor deverá apresentar também, laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização de ensaios de produtos da área moveleira. <p>Obs. 1: A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); Obs. 2: Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação. Declaração de compatibilidade entre cavidades de moldes de injeção para cada componente utilizado (emitida pelo fabricante do componente), conforme modelo de "Declaração tipo D".</p>			
116	Conjunto refeitório adulto. Mesa Refeitório com tampo em MDF de	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>25 mm com cantos arredondados, boleados e envernizados com revestimento laminado melamínico de alta pressão, medindo 3000x800x25mm, altura 760mm, estrutura com 6 pés em tubo de aço industrial 50x30mm na parede 1,5mm, com reforço tipo Mão francesa em todos os pés, com cordão de solda eletrônica MIG em toda a volta do tubo e em toda união, tratamento anti corrosivo, pintura epóxi pó na cor branca e sapatas em polipropileno injetado, com 2 bancos com tampo em MDF DE 25MM com cantos arredondados, medindo 300x400 x25mm, altura 450 mm, estrutura com 6 pés em tubo de aço industrial de seção retangular 50x30mm na parede 1,5mm, com reforço tipo mão francesa em todos os pés, com cordão de solda eletrônica MIG em toda a volta do tubo e em toda união, tratamento anti corrosivo, pintura epóxi e sapatas em polipropileno injetado.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta de preço, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo e relatório de ensaio de corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8095/1983 - laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8096:1983: laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (mínimo 10 ciclos), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nr 17: laudo de conformidade ergonômica conf. Ministério do trabalho, emitidos por profissional habilitado e credenciado na abergo. Nbr 11003:2010 - relatório de aderência da tinta (resultado gr0), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.</p>			
117	<p>Conjunto para professor, composto de mesa individual com tampo em MDP ou MDF, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, painel forntal em MDP ou MDF, revestido nas duas faces em laminado melamínico BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Dimensões:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Altura da mesa: 76 cm · Tampo da mesa retangular: 120 cm x 60 cm <p>Características:</p> <ul style="list-style-type: none"> · Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), cantos arredondados (conforme projeto). Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento - contra placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. · Painel frontal em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor CINZA (ver referências). Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x 18mm (espessura) 	15		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>admitindo-se tolerâncias de +/- 2mm para largura e comprimento e +/- 0,6mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) comprimer, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de até +/-0,5mm para espessura. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 - (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Cadeira Descrição: Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. Dimensões: · Altura do assento da cadeira ao chão: 46 cm/ Assento da cadeira: 40 cm x 43 cm/ Encosto da cadeira: 19,8 cm x 39,6 cm Características: · Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetados, moldados anatomicamente, pigmentados na cor CINZA. Alternativamente o assento e o encosto poderão ser fabricados em compensado anatômico moldado a quente, contendo no mínimo sete lâminas internas, com espessura máxima de 1,5mm cada, oriundas de reflorestamento ou de procedência legal, isentas de rachaduras, e deterioração por fungos ou insetos. Quando fabricado em compensado, o assento deve receber revestimento na face superior de laminado melamínico de alta pressão, 0,6 a 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA. Revestimento da face inferior em lâmina de madeira faqueada de 0,7mm, da espécie Eucalyptus grandis, com acabamento em selador, seguido de verniz poliuretano, inclusive nos bordos. Espessura acabada do assento mínima de 9,7mm e máxima de 12mm. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Ponteiras e sapatas, em polipropileno copolímero virgem e sem cargas, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. apresentar juntamente com a proposta de preço, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo e relatório de ensaio de corrosão e envelhecimento por exposição à névoa salina (mínimo 500h), de acordo com a abnt,</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8095/1983 - laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada (mínimo 500h), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nbr 8096:1983: laudo e relatório de ensaio de corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (mínimo 10 ciclos), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro. Nr 17: laudo de conformidade ergonômica conf. Ministério do trabalho, emitidos por profissional habilitado e credenciado na abergo. Nbr 11003:2010 - relatório de aderência da tinta (resultado gr0), de acordo com a abnt, emitido por laboratório acreditado pelo inmetro.			
118	Mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas com ajuste de altura e inclinação. Tampo em mdf 18mm medindo 900x650mm com corte em meia lua para facilitar o acesso do usuário e com rebaixo porta-canetas, cantos arredondados, bordas boleadas e envernizadas, revestimento superior em laminado melaminico, tampo fixado a estrutura através de parafuso autoatarraxante. Estrutura com base dos pés em tubo 50x30mm, travessa para unir os pés em tubo 50x30mm, colunas laterais em tubo 70x30mm e coluna móvel com barramento duplo em tubo 25x25mm. Sistema de ajuste de altura composto de manípulos fixados nas colunas e sistema de inclinação com manípulo sob o tampo para ajuste da inclinação. União dos tubos através de solda mig. Tratamento contra oxidação por processo ecológico de desengraxe e fosfatização a base de fosfato ferroso com posterior pintura eletrostática a pó híbrida (epóxi/poliéster) . Fechamento dos topos com ponteiros em polipropileno através de encaixe.inclinação de 0 a 30° em relação ao piso. Altura mínima 730mm, altura máxima 1060mm (alturas com o tampo paralelo ao piso).	05		
119	Estante organizadora. Estante organizadora. Estante Infantil - Modelo colmeia, para creches e brinquedotecas composta por estrutura em mdf18 mm revestindo em melamínico de baixa pressão com bordos envernizados que comporta nove nichos sextavados (três linhas de três) em polipropileno disposto horizontalmente em cascata de forma a facilitar a retirada de objetos e dos próprios nichos Estante : Altura : 120 cm Largura :120 cm Nichos em polipropileno: Largura : 35 cm Profundidade : 24 cm	15		

LOTE 06:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
120	Palavras cruzadas auxiliam no desenvolvimento da linguagem escrita, estimulando o raciocínio lógico. Jogo formado por 72 peças medindo 2 x 2,5 cm mais um tabuleiro medindo 28 x 19 cm. Peças serigrafadas com tinta ultravioleta atóxica em ambas as faces, sendo um lado letras	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	maiúsculas e do outro lado letras cursivas. Tabuleiro pintado e serigrafado quadrantes. Embalagem: Caixa de papel cartonado ilustrado medindo 30 x 20 x 6 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.			
121	<p>Manipular e brincar com o alfabeto móvel é o principal modo de aprendizagem das crianças em fase de alfabetização.</p> <p>Confeccionado em M.D.F. 75 peças - composto por figuras, letras e palavras, cortadas que se encaixam entre si como um quebra cabeça, serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica. Embalagem: Caixa de M.D.F. com tampa serigrafada medindo 18 x 18 x 6 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.</p>	20		
122	<p>Manipular e brincar com o alfabeto móvel é o principal modo de aprendizagem das crianças em fase de alfabetização.</p> <p>Confeccionado em M.D.F. 36 peças medindo 10 cm de altura. Composto por 1 alfabeto completo e 2 jogos de vogais. Embalagem: Caixa de M.D.F. com tampa serigrafada 23,5 x 23,5 x 9 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.</p>	20		
123	<p>Manipular e montar o alfabeto móvel é o principal modo de aprendizagem das crianças na fase da alfabetização.</p> <p>Confeccionado em M.D.F. 150 peças medindo 4 x 4 cm, composto por sílabas e letras, serigrafado com tinta ultravioleta atóxica. Embalagem: Caixa de M.D.F. com tampa serigrafada medindo 18 x 18 x 6 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.</p>	20		
124	<p>Um jogo divertido com figuras coloridas, que irá chamar a atenção das crianças para o desenvolvimento da linguagem escrita.</p> <p>Jogo confeccionado em M.D.F. 130 peças, composto por 5 tabuleiros medindo 14,5 x 14,5 cm, 25 retângulos de 4 x 2,2 cm, 100 fichas (quadrinhos) medindo 2 x 2 cm, serigrafadas com tinta ultravioleta atóxica. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada, medindo 18 x 18 x 5 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.</p>	30		
125	<p>O Plano inclinado é um instrumento facilitador para realização de atividades de leitura e escrita, servindo como base para as mesmas. Sua base branca possibilita a escrita e desenho livre, com marcador para quadro branco.</p> <p>Confeccionado em M.D.F. com layout multiúso (Base quadro branco para escrita e/ou porta objetos), pintado com tinta ultravioleta atóxica. Acompanha um apagador (medindo:10 x 6 x 3 cm). Medida do produto: 32 x 33,5 x 18 cm. Embalagem: Película de P.V.C. encolhível.</p>	30		
126	<p>As Placas de Habilidades de Escrita auxiliam no desenvolvimento da coordenação motora fina, que influencia diretamente no desempenho da aprendizagem escrita. Os treinos motores na fase da educação infantil são muito importantes, pois eles preparam a criança para o desenvolvimento do traçado das letras.</p> <p>Confeccionado em M.D.F. Composto por 4 peças de 36 x 10 cm e</p>	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	1 apagador de 10 x 6 x 3 cm. Placas pintadas em ambos os lados com tinta para quadro atóxica (com serigrafia de linhas e curvas tracejadas). Embalagem: Película de P.V.C. encolhível.			
127	Este passatempo divertido trabalha habilidades importantes como coordenação viso motora, coordenação motora fina, noção de dentro fora e de direção, raciocínio criativo e lógico. Confeccionado em M.D.F. composto por 10 bases perfuradas medindo 10 x 15 cm e 10 cadarços coloridos de poliéster medindo aproximadamente 70 cm, bases serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica com numerais de 0 a 9. Embalagem: Saco plástico com solapa colorida em papel couchê.	30		
128	Este passatempo divertido trabalha habilidades importantes como coordenação viso motora, coordenação motora fina, noção de dentro fora e de direção, raciocínio criativo e lógico. Confeccionado em M.D.F. 5 bases perfuradas de 10 x 15 cm e 5 cadarços coloridos de poliéster (medindo aproximadamente 70 cm), serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica. Embalagem: Saco plástico com solapa colorida em papel couchê.	30		
129	Brinquedo confeccionado em madeira, M.D.F. e arame. Composto por 03 circuitos e 12 peças de formas variadas e coloridas. Arame resistente e pintado com tinta atóxica. Base serigrafada e ilustrada com tinta em policromia ultravioleta atóxica, peças pintadas com tinta atóxica colorida. Medida do produto: 27cm x 16cm. Embalagem: Caixa de papel.	30		
130	O dominó quatro operações, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	30		
131	O dominó adição, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Descritivo detalhado: Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	30		
132	O dominó subtração, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces.	30		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.			
133	O dominó divisão, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	30		
134	O dominó multiplicação, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	30		
135	O dominó frações, facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração e memória, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 28 peças de 7 x 3,5 cm, pintada e serigrafada com tinta ultravioleta atóxica em uma das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 17 x 9,5 x 4 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	30		
136	O pequeno engenheiro é um brinquedo que diverte crianças de qualquer faixa etária. Ele não só diverte, como estimula a imaginação, a criatividade e a coordenação motora fina. Confeccionado em M.D.F. 50 peças ilustrando blocos de construção. Pintadas e serigrafadas com tinta atóxica em um das faces. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada medindo 18 x 18 x 6 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	20		
137	Pular corda é uma atividade simples que auxilia na coordenação motora, esquema corporal, equilíbrio, lateralidade e lateralização e raciocínio. Pula corda com 2 metros de comprimento, cabos de madeira (empunhadreira) e corda de nylon. Embalagem: Saco plástico com solapa colorida em papel couchê.	20		
138	O ábaco é um instrumento utilizado para realizar cálculos, proporcionando uma aprendizagem prática. Confeccionado em M.D.F. e madeira, com serigrafia vinílica atóxica, medindo 30 x 7 x 12 cm, 05 varetas fixas na base e 50 argolinhas de M.D.F. coloridas, pintadas com tinta esmalte sintético atóxico. Embalagem: Película de P.V.C. encolhível.	20		
139	O Tangram, é um material muito rico que além de divertir a criança, desperta a criatividade, o raciocínio lógico, estimula as habilidades visuais e as relações espaciais.	20		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Confeccionado em M.D.F. 10 bases de 14 x 14 cm, pintadas com tinta atóxica, totalizando 70 peças coloridas. Embalagem: Caixa de madeira com tampa serigrafada, medindo 18 x 18 x 5 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.			
140	O Material Dourado foi desenvolvido com o objetivo de auxiliar o ensino e a aprendizagem da matemática. Material dourado individual Confeccionado em madeira 62 peças, sendo: 2 prismas representando as centenas medindo 10 x 10 x 1 cm, 10 prismas representando as dezenas medindo 10 x 1 x 1 cm e 50 cubinhos medindo 1 x 1 x 1 cm. Embalagem: Caixa papel microondulado ilustrado medindo 11 x 11 x 5 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	20		
141	O jogo da memória facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração, noção espacial e memória de curto prazo, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 20 pares totalizando 40 peças de 5 x 5 cm cada, serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica. Embalagem: Caixa papel microondulado ilustrado medindo 17 x 17 x 4,5 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	20		
142	O jogo da memória facilita a aprendizagem do raciocínio lógico, concentração, noção espacial e memória de curto prazo, além de ser uma ótima ferramenta pedagógica quando aliado a diferentes temas e disciplinas. Confeccionado em M.D.F. 20 pares totalizando 40 peças de 5 x 5 cm cada, serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica. Embalagem: Caixa papel microondulado ilustrado medindo 17 x 17 x 4,5 cm. Lacrada com película de P.V.C. encolhível.	20		
143	As peças plásticas de montar estimulam a criatividade, a coordenação motora fina, a concentração e o raciocínio lógico, levando as crianças a buscarem soluções de forma independente e terem o prazer de alcançar os resultados que imaginavam antes de iniciar cada montagem. Composto por 1.000 peças coloridas de plástico em 06 formatos, 137 peças em curva com 3 pinos, 150 peças em I com 3 pinos, 100 peças em L com 3 pinos, 100 peças em L com 4 pinos, 188 peças em I com 2 pinos e 325 peças com 1 pino. Embalagem: Mochila plástica transparente com 2 alças e zíper medindo aproximadamente: 31 x 22 x 35 cm.	05		
144	Kit de quebra-cabeça contendo 10 jogos, sendo cada quebra-cabeça ilustrações de animais e filhotes com corte diferenciado (Vaca, Coelho, Cavalo, Dinossauro, Pássaro, Leão, Macaco, Cachorro, Golfinho e Cisne.). Peças de M.D.F. pintadas e serigrafadas em policromia ultravioleta atóxica. 10 Bases de M.D.F. com fundo em baixo relevo (para montar o quebra-cabeça), cada base mede: 33,5 x 26,5 cm. Embalagem: Película de P.V.C.	05		
145	O quebra-cabeça traz cubos com as 6 bases serigrafadas, podendo	05		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>ser montados 6 diferentes desenhos: Peixe, Pato, Sapo, Cobra, Cachorro e a palavra vertebrados. Desenvolve a coordenação motora e raciocínio lógico.</p> <p>Confeccionado em M.D.F., 12 cubos de 5,5 cm cortado a laser. Pintados e serigrafados nos 6 lados em policromia ultravioleta atóxica. Ilustrações de: Peixe, Pato, Sapo, Cobra, Cachorro e a palavra vertebrados. Medida do Quebra-cabeça montado: 22 x 17 x 5,5 cm. Embalagem: Sacola de P.V.C. transparente com alça e zíper.</p>			

LOTE 07:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
146	<p>Mini Gol de Futebol Par Infantil com Bola. O par de Mini Golzinhos material é super fácil de limpar, atóxico e com cantos arredondados de altíssima resistência, garantindo a segurança de todos. É muita diversão garantida!</p> <p>Principais benefícios do Mini Gol de Futebol Par Infantil</p> <ul style="list-style-type: none"> • Par de Golzinhos super divertido, colorido e de fácil montagem; • Podem ser utilizados com maior altura e menor profundidade, ou menor altura e maior profundidade, é só mudar a posição do Golzinho de Futebol; • Travessões com saliência para a fixação da rede; • Muito leve, pode ser levado de um lado para o outro sem dificuldades; • Podem ser utilizados tanto em ambiente interno quanto externo; • Totalmente desmontáveis. • Par de redes de gol; • Polietileno pigmentado(colorido), com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo; • Material altamente resistente, seguro, não racha e não desbota; • Produto acompanha a bola. <p>Características do Mini Gol de Futebol Par Infantil com Bola APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA, Cor Amarelo e Azul Material Polietileno Rotomoldado Peso do produto 16 kg Idade recomendada De 1 a 4 Anos Certificado INMETRO Sim Dimensões do Produto(C x L x A) 70cm x 114cm x 87 cm</p>	04		
147	<p>Casinha de Brinquedo e Boneca Infantil com Cerquinha, segurança, o material é altamente resistente e todos os cantos são arredondados, além da proteção UV e da facilidade de instalação em ambientes internos e externos sem rachar ou desbotar. Com durabilidade superior a 10 anos. Principais Benefícios da Casinha de Brinquedo e Boneca Infantil Com</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Cerquinha</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Kit Play House para simular uma cozinha real com pia, fogão e escorredor de pratos; • Cerquinha acoplada à casinha; • Campainha que toca de verdade; • Pode ser instalada tanto em ambientes internos como externos; • Não racha nem desbota; • Telhado para proteger as crianças ao tempo; <ul style="list-style-type: none"> • Polietileno Pigmentado, com aditivo UV garantindo a coloração original mesmo exposto ao clima; • Produto alegre, divertido, seguro e de fácil montagem. <p>Composição da Casinha Infantil Freso com Cerquinha</p> <ul style="list-style-type: none"> • Polietileno de média densidade (material não tóxico e reciclável); • Polietileno pigmentado (colorido), com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo. <p>A Casinha de Brinquedo e Boneca infantil com Cerquinha Contém:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Telhado em formato de 4 águas; • Porta dos fundos contendo mesinha externa retrátil; • Pia, torneira (sem vazão de água), fogão 2 bocas, escorredor de pratos; • Telefone de pendurar na parede lateral interna; • Porta da frente; • Floreiras nas 2 janelas laterais; • Campainha que toca de verdade puxando a cordinha; • Parafusos na lateral; • Cerquinha composta por 3 telas e 1 tranca, conectada à casinha por meio de 2 batentes; • Cantos arredondados. <p>Características da Casinha de Brinquedo e Boneca Infantil com Cerquinha</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA, Cor Branco, Amarelo, Vermelho, Verde e Azul Material Polietileno Rotomoldado Idade Recomendada A partir de 1 ano Certificado INMETRO Sim Dimensões do Produto (C x L x A) 245cm x 125cm x 1270cm</p>			
148	<p>Balanço Infantil de Plástico, Um brinquedo, com dois assentos duplos frente a frente, comportando 4 crianças ao total para se balançarem em movimento de gangorra. Tudo fica mais temático com a barra de segurança horizontal em formato de corda naval que evita que os pequenos caiam dos assentos, além de tudo, possui laterais com relevos de âncora e simulando madeira. Confeccionado em um material forte e resistente, o plástico rotomoldado, ele tem pigmentação não tóxica, dando as cores do</p>	04		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>barco e aditivo UV, protegendo da ação do tempo. O balanço conta também com barra de segurança, travas e piso com fendas para evitar acúmulo de água. Produto com certificação compulsória por organismo acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Principais Benefícios do Balanço Infantil de Plástico Para Crianças Viking</p> <ul style="list-style-type: none"> • Balanço para 4 crianças sentadas frente a frente em duplas; • Formato exclusivo de barco viking; • Polietileno pigmentado com aditivo UV; • Locais para fixação no chão caso necessário; • Saliências nas extremidades inferiores que funcionam como stop para evitar tombamento; • Relevos com desenhos temáticos; • Não racha nem desbota mesmo exposto ao tempo; • Piso com fendas para evitar acúmulo de água. <p>Composição do Balanço Viking Freso</p> <ul style="list-style-type: none"> • Polietileno de média densidade (material não tóxico e reciclável). • Polietileno pigmentado (colorido), com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo. <p>O Balanço Infantil de Plástico Para Crianças Freso Viking Contém</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 Balanço com gangorra em formato de barco viking para 4 crianças; • 2 assentos duplos posicionados frente a frente; • Canaletas centralizadas nos assentos para escoamento de água e canaletas contornando os assentos; • Barra de segurança horizontal em formato de corda naval para evitar que as crianças caiam dos assentos; • Fundo côncavo para permitir balanço suave e com saliências nas 2 extremidades inferiores que funcionam como stop para evitar tombamento; • Laterais com relevos de ancora e simulando madeira; • Encostos distantes a 1,30m entre si; • Abertura central medindo 0,44m para permitir acesso aos assentos; • 4 tirantes em forma de cordas navais; • 2 travessas arqueadas; • 4 travas de tirantes; • 1 peça em forma de semiarco que se repete 4 vezes; • 1 peça como base que se repete 2 vezes; • Locais para fixação no chão caso necessário. <p>Características do Balanço Infantil de Plástico para Crianças Viking</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TÉCNICA, Cor Marrom, Azul, Vermelho, Verde, Amarelo. Material Polietileno Rotomoldado</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Idade Recomendada 1 a 12+ Anos Certificado INMETRO Sim Dimensões do Produto (C x L x A) 225cm x 187cm x 180cm</p>			
149	<p>Gangorra Patinho Dupla Gangorra ideal para 2 crianças nas extremidades, sendo que é possível acomodar uma 3ª criança no meio da gangorra. Os assentos tem ressalto que impedem que a criança escorregue para trás e a parte de baixo possui limitadores que impedem que a gangorra derrube as crianças para trás. Gangorra Patinho Dupla contém: • Gangorra para 2 ou 3 crianças em forma de patinho com 4 pegadores laterais e olhos de acrílico • Base em forma de curva, que garante um balanço suave e uniforme • Laterais com apoio para os pés com formato anti-derrapante e formas de asinhas e ondas • 2 assentos nas extremidades com leve ressalto em forma de rabinho de pato Informações Adicionais: • Peso: 4.5 kg APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA, Cor Verde, Amarelo, Vermelho e Azul Material Polietileno Rotomoldado Idade Recomendada 1 a 4 Anos Certificado INMETRO Sim Dimensão do Produto (C x L x A) 110cm x 40cm x 50cm</p>	03		
150	<p>Estante Medieval Estante medieval para guardar livros e brinquedos. Estante medieval contém: • Estante de meia circunferência em formato de torre medieval • 2 prateleiras • Parte superior com laterais imitando topo de castelo • Parte inferior para objetos maiores. Informações Adicionais: • Dimensões do Produto: 57cm x 32cm x 110cm APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, INMETRO Cor Vermelho e Azul Material Polietileno Rotomoldado Certificado INMETRO Sim Dimensão do Produto (C x L x A) 57cm x 32cm x 110cm</p>	02		
151	<p>CONJUNTO RECREATIVO composto de 06 mesinhas com 06 cadeirinhas, modelo: infantil; Material encosto: resina termoplástica; Material Assento: resina termoplástica; Material da estrutura da mesa: termoplástico denominado copolímero de polipropileno; Material do tampo da mesa: resina termoplástica ABS Característica adicionais: Mesa central; possuindo 7</p>	06		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>divisórias.</p> <p>Opções de cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.</p> <p>ASSENTO E ENCOSTO: Assento, deve ser confeccionado em polipropileno copolímero injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado e dimensões de 330mm de largura, 320 mm de profundidade 4 mm de espessura de parede com cantos arredondados, montados à estrutura por meio de 4 (cavidades reforçadas com aletas de no mínimo 3 mm de espessura dispensando o uso de porcas e parafusos. A altura do assento até o chão deve ser de 350 mm. O encosto deve ser inteiriço, sem nenhum tipo de ventilação ou abertura, fabricado em termoplástico de engenharia (Co polímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Suas dimensões devem ser de 330 mm de largura por 185 mm de altura, com espessura de parede média de 3,5 mm. A peça deve possuir cantos arredondados e une se à estrutura por meio de encaixes de suas cavidades posteriores aos tubos da estrutura metálica da cadeira e deve ser travada por dois pinos fixadores injetados em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos.</p> <p>ESTRUTURA DA CADEIRA: Estrutura, deve ser fabricada em tubos de aço industrial 1008/1020, é composta por pernas e travessas em tubo de quadrado de 20 x 20 mm e espessura de parede de 1,06 mm. As peças devem ser unidas entre si pelo processo de soldagem MIG. O conjunto ainda deve recebe tratamentos de banhos químicos e pintura epóxi (pó), o que possibilita proteção contra oxidação e maior vida útil à estrutura. Nas pontas dos tubos dos pés a cadeira deve recebe ponteiros plásticos fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos de engenharia (Copolímero de Polipropileno)</p> <p>MESA: escolar infantil com montagem simplificada e que permite o seu emprego também como brinquedo infantil. Compreende em um corpo estruturante, um porta-livros e um tampo substancialmente trapezoidal. O corpo é inteiriço de forma poliédrica e moldado no processo de injeção com termoplástico denominado copolímero de polipropileno em uma peça única, sendo composto de um pé dianteiro largo e de secção transversal em "U ", voltado para dentro, dois pés traseiros também em "U ", voltados para frente e suavemente arqueados, travessas superiores e travessas inferiores de ligação dos pés dianteiros nos pés traseiros. O tampo apresenta uma forma substancialmente trapezoidal e moldado pelo processo de injeção com material denominado ABS, porém com base menor arredondada e chanfros nas extremidades das bases maiores. Um sulco transversal, posicionado junto à base menor do tampo, se destina a porta – objetos. O porta-livro apresenta a forma de uma placa triangular e moldado pelo processo de injeção com material denominado</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>Copolímero de Polipropileno, com vértice frontal arredondado, sendo encaixada em trilhos situados nas superfícies internas das travessas superiores do corpo e sendo fixada por meio de pinos salientes que se projetam da placa e penetram em orifícios das travessas superiores.</p> <p>MESA CENTRAL: Constituída de duas peças plásticas e um tubo central. As peças plásticas são confeccionadas em polipropileno copolímero injetado com acabamento superficial liso sem brilho, com espessura mínima de 3mm. As peças, vistas superiormente, apresentam formato sextavado para união de 06 mesas, que formam um círculo. Possuindo 07 divisórias: Seis referentes às faces externas e uma central. Na parte inferior a peça apresenta um ressalto de 40mm para encaixe do tubo central.</p> <p>Estrutura central fabricada em tubo de aço industrial com diâmetro de 38,1mm com espessura de 0,9mm. As peças plásticas são encaixadas no tubo, uma em cada extremidade, Altura em relação ao piso 590 mm. Conjunto com Mesas Infantil e Cadeiras Infantil nas Cores: Amarelo, Vermelho, Azul, Laranja, Verde e Roxo. Mesa Central Cor Cinza, Estrutura da Mesa Central e das Cadeiras na Cor Branca.</p> <p>APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA COMERCIAL:</p> <p>Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m².</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO atestando que o mobiliário está em conformidade com a NM- 300, pelo modelo de certificação 5.</p> <p>Laudo emitido por laboratório atestando veracidade da resina ABS (butadieno-estireno-acrilonitrila).</p> <p>Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia, acompanhado por cópia de documento de identidade profissional (CREA ou CRM) ou ART paga com a devida comprovação de autenticidade, que comprove habilitação e especialização em medicina do trabalho, ergonomia ou engenharia segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ASTM D790-15 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.</p> <p>Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a ISO 178:2010 quanto a resistência a tensão por flexão do assento e encosto carteira em resina plástica.</p> <p>Relatório de ensaio da determinação do teor de chumbo na pintura epóxi-pó das estruturas metálicas dos móveis, conforme Lei Federal nº 11.762/08 que fixa o limite máximo de chumbo permitido na fabricação de tintas imobiliárias e de uso infantil e escolar, vernizes e materiais similares.</p> <p>Catálogo técnico do produto, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas, comprovando que o item ofertado faz parte de sua linha de fabricação. Esta condição</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>será de extrema relevância para a avaliação do mesmo, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p>			
152	<p>Banco Lápis Grande, anatômico e confortável, de formas, arredondadas, produzido em plástico rígido e com estrutura metálica. Material durável e de fácil limpeza.</p> <p>DADOS TÉCNICOS</p> <p>Medidas: Comprimento 1,63m; Largura 0,51m; Altura 0,77m;</p>	04		
153	<p>Banco Lápis Grande, anatômico e confortável, de formas, arredondadas, produzido em plástico rígido e com estrutura no mesmo padrão em plástico rotomoldado, material durável e de fácil limpeza.</p> <p>DADOS TÉCNICOS</p> <p>Medidas: Comprimento 1,63m; Largura 0,51m; Altura 0,77m;</p>	04		
154	<p>Túnel Infantil Centopéia Lúdico Colorido de Plástico, Esse brinquedo faz as crianças se divertirem entrando por um lado e saindo pelo outro.</p> <p>Sua configuração modular curva, permite ampliá-lo deixando-o do tamanho ideal para o espaço que se tem disponível. Além de entrar no túnel, a criança tem a opção de escalá-lo usando as alças de conexão como pegas e os furos laterais como apoio para os pés. Um brinquedo seguro e totalmente de encaixe.</p> <p>Túnel lúdico contém:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Túnel em estrutura curva semi-circular, sem formato definido de bichinho ou qualquer outro objeto • 7 suportes de apoio de cada lado 4 segmentos curvos com furos para visualização interna e com possibilidades de expansão 5 conectores • 2 estruturas curvas iguais que funcionam como entrada e saída • Adorno no formato estilizado de uma criança de braços abertos <p>Informações Adicionais: Peso: 28.2 kg APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA, Cor Amarelo, Vermelho e Azul Material Polietileno Rotomoldado</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Idade Recomendada 1 a 12+ Anos Certificado INMETRO Sim Dimensão do Produto (C x L x A) 220cm x 100 x 100cm			
155	<p>Lixeira para Coleta Seletiva</p> <p>Principais Benefícios da Lixeira de Reciclagem Seletiva</p> <ul style="list-style-type: none"> • 6 opções de resíduos para reciclagem; • Personagens para casa tipo de resíduo em nome e formato; • Cores diferentes; • Não racha nem desbota mesmo exposto ao tempo; • 2 Pés em formato de "L"; • Polietileno pigmentado com aditivo UV; • Educativo; • De fácil instalação e limpeza; • Ideal para vários tipos de ambiente. <p>Composição da Lixeira de Reciclagem</p> <ul style="list-style-type: none"> • Polietileno de média densidade (material não tóxico e reciclável). • Polietileno pigmentado (colorido), com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo. <p>A Lixeira de Reciclagem Seletiva Família Contém:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 6 Estruturas totalmente em plástico rotomoldado para reciclagem; • 1 Base metálica com suporte para lixeiras; • 2 Péas em formato de "L" • Etiqueta com nome de personagens para auxiliar no ato da reciclagem. <p>Características da Lixeira de Reciclagem Seletiva:</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, INMETRO Cor Amarelo, Azul, Vermelho, Verde, Marrom, Laranja e Branco Material Polietileno Rotomoldado Idade Recomendada Todas as idades Certificado Sim Dimensões do Produto (C x L x A) 250cm x 69cm x 69cm</p>	06		
156	<p>Playground Vila Medieval com Escorregador Infantil, composta por 3 módulos que formam um castelo e duas torres, sendo uma delas com telhadinho com chaminé e claraboia.As vilas medievais são grandes, então tem muito a se explorar tanto no labirinto que se forma na parte térrea com várias passagens e arcos de entrada e saída, como na parte superior com paredes e túnel, para subir pode-se usar a escadinha com corrimão ou a escalada, porque a aventura é desde o início da brincadeira.Escorregador pequeno, escorregador grande e escorregador tubo são as formas de escorregar existentes no Playground Vila Medieval, o Playground tem entradas que permitem que outras peças sejam acopladas.Com pisos retangulares com textura anti-derrapante,</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>drenos para evitar acúmulo de água e paredes em formato de castelo esse Playground é lúdico e temático, trazendo uma graça mais que faz toda a diferença, encanta os olhos e insita a criatividade dos pequenos.</p> <p>Confeccionado em plástico rotomoldado, altamente resistente e pigmentado, de forma não tóxica, com todas essas cores atrativas e com aditivo UV que impedem o desgaste e rachaduras quando exposto ao clima. Cantos arredondados, tubos metálicos passantes por orifícios nas extremidades das paredes e pisos e orifícios vasados e saliências para apoio dos pés também se juntam ao time da segurança.</p> <p>Principais Características do Playground Vila Medieval</p> <ul style="list-style-type: none"> • Composto por 3 módulos: 1 pequeno em forma de Castelo, 1 médio em forma de Torre com nível inferior e superior sem cobertura e 1 grande em forma de Torre com nível inferior e superior com cobertura • Não racha nem desbota mesmo exposto ao tempo; • Telhadinho retangular em formato de 2 águas para proteção das crianças sobre o tempo; • Pode ser acoplado a todos os outros playgrounds da linha Freso; • Os 4 lados do brinquedo são ocupados por atividades; • Produzido em plástico rotomoldado com tubos metálicos passantes por orifícios nas extremidades das paredes e pisos para evitar roubo; • Aberturas ovais superiores em 2 paredes para visualização interna / externa • Polietileno pigmentado com aditivo UV; • Ponte e túnel interligando os módulos; • Escaladas com orifícios vazados e saliências para apoio dos pés; • Montagem por encaixe através do exclusivo sistema de Empilhamento de Paredes; • Configuração modular podendo ser expandido indefinidamente. <p>Composição da Vila Medieval</p> <ul style="list-style-type: none"> • Polietileno de média densidade (material não tóxico e reciclável). • Polietileno pigmentado (colorido), com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo. <p>O Playground Vila Medieval com Escorregador Infantil Contém</p> <ul style="list-style-type: none"> • 3 módulos: 1 pequeno em forma de Castelo, 1 médio em forma de Torre com nível inferior e superior sem cobertura e 1 grande em forma de Torre com nível inferior e superior com cobertura; • Módulo Castelo (pequeno) e módulo Torre com cobertura (grande) se acoplam através dos orifícios nas extremidades das paredes com um tubo metálico passante internamente pelas paredes e piso travando todo o 			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>conjunto;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Módulo Torre sem cobertura (médio) e módulo Torre com cobertura (grande) se acoplam através do tubo horizontal e da ponte; • 1 Escorregador pequeno; • 1 Escorregador tubo; • 1 Escalada grande; • 1 Escalada pequena; • 1 Escada tradicional com 4 degraus; • 1 Tubo horizontal • Pontes; • 2 pisos retangulares com textura anti-derrapante e drenos para evitar acúmulo de água; • 1 Telhado em formato de 2 águas com chaminé e claraboia; • Diversas aberturas para passagem e instalação de componentes; • 3 paredes em forma de castelinho medieval; • 2 aberturas ovais superiores em 2 paredes para visualização interna / externa; • 2 aberturas inferiores em formato de semi-círculo em 2 paredes, logo abaixo do local de instalação dos componentes; • 2 plataformas elevadas, internas e incorporadas ao longo das paredes; • Tubos metálicos passantes por orifícios nas extremidades das paredes e pisos para evitar roubo; • 4 lados do brinquedo são ocupados por atividades; • Plataforma em formato quadrado com textura anti-derrapante e drenos para evitar acúmulo de água. <p>Características do Playground Vila Medieval Freso com Escorregador Infantil APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TÉCNICA,</p> <p>Cor Vermelho, Azul, Verde, Roxo e Amarelo. Material Polietileno Rotomoldado Idade Recomendada 1 a 12+ Anos Certificado INMETRO Sim Dimensões do Produto (C x L x A) 667cm x 479cm x 248cm</p>			
157	<p>Playground torre do Castelo + Castelo Petit + Balanço</p> <p>Este playground possui 3 módulos:</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 pequeno em forma de Castelo 1 grande em forma de Torre com nível superior e inferior com cobertura 1 Balanço totalmente em plástico com assentos para 2 crianças <p>Composto por: Módulo Torre do Castelo</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<ul style="list-style-type: none"> - 8 paredes - Telhado retangular em formato de 2 águas com chaminé de um lado e clarabóia do outro - Escorregador tubo reto - Escada com corrimão e 4 degraus - Plataforma em formato quadrado com textura anti-derrapante - Drenos para evitar acúmulo de água - Playground modular em formato quadrado com andar superior e inferior - Produzido em plástico rotomoldado com tubos metálicos passantes por orifícios nas extremidades das paredes e pisos para evitar roubo e para travar todo o conjunto conferindo estabilidade e rigidez - Exclusivo sistema de montagem por Empilhamento de Paredes e Prensagem dos Pisos - Locais próprios para fixação no chão, caso necessário. - Paredes com aberturas circulares e ovais que permitem a passagem e a instalação dos componentes extras adquiridos separadamente, tais como, escorregador curvo (grande e pequeno), escorregador reto (grande e pequeno), escada (grande e pequena), tubo, ponte, escada entre níveis, balanço lado a lado, etc <p>Módulo Castelo Petit</p> <ul style="list-style-type: none"> - 3 paredes em forma de castelinho medieval - 2 aberturas ovais superiores em 2 paredes para visualização interna/ externa - 2 aberturas inferiores em formato de semi-círculo em 2 paredes, logo abaixo do local de instalação dos componentes - 1 rampa de escorregador reto pequeno - 1 escada pequena com orifícios vazados e saliências para apoio dos pés - 2 plataformas elevadas incorporadas internamente ao longo das 2 paredes maiores - Cada plataforma interna possui as laterais mais elevadas e o centro mais baixo para acesso aos componentes - Exclusivo sistema de montagem por Empilhamento de Paredes - Locais próprios para fixação no chão caso necessário. - Paredes com aberturas circulares e ovais que permitem a passagem e a instalação dos componentes extras adquiridos separadamente, tais como, escorregador curvo (grande e pequeno), escorregador reto (grande e pequeno), escada (grande e pequena), tubo, ponte, escada entre níveis, balanço lado a lado, etc <p>*A fixação do tubo às peças plásticas é feita por apenas 2 parafusos, sendo 1 na parte superior e outro na parte inferior dos tubos</p> <p>Os 2 módulos acima se acoplam através dos orifícios nas extremidades das paredes com um tubo metálico passante internamente pelas paredes, através do piso do qual trava todo o</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>conjunto. Módulo Balanço Lado a Lado</p> <ul style="list-style-type: none"> - Estrutura com local para instalação de 2 balanços lado a lado - Passagem de cordas com exclusivo sistema de Par Trançado - Laterais compostas por 2 peças iguais em forma de meio triangulo que se repetem e se interligam 1 a 1 por meio de encaixes e parafusos auto-blocantes - Cordas dos balanços instaladas a 2m de altura - 2 assentos dos balanços separados por 72cm conforme norma de segurança INMETRO - Tirante superior da estrutura plástica com alma metálica - Balanço para 2 crianças sentadas lado a lado com possibilidade de expansão - Apoiado de um lado na parede da Torre do Castelo através de um conector plástico - Ideal para locais com muita oxidação - Base das laterais em forma circular com locais próprios para fixação no chão <p>(obrigatório) através dos parafusos e buchas fornecidos.</p> <p>APRESENTAR JUNTAMENTE COM A PROPOSTA, certificação do INMETRO, ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA,</p>			
158	<p>Parque infantil colorido com estrutura principal (colunas) de Madeira Plástica medindo 110mmx110mm e parede de 20mm Revestida com acabamento de Polipropileno e Polietileno pigmentado cor itaúba contendo:</p> <p>1 Plataforma, tipo MP, com 4 colunas em plástico reciclado medindo 110 mm x 110 mm x 3000 mm; 1 patamar confeccionado com estrutura em aço galvanizado e assoalho em plástico reciclado, medindo aproximado de 1050 mm x 1050 mm; altura do patamar em relação ao nível do solo 1400mm. Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular) dimensão de 1300mm x 1300mm x 650mm em polietileno rotomoldado</p> <p>parede simples cor colorido 1 Plataforma, tipo MP, com 4 colunas em plástico reciclado medindo 110 mm x 110 mm x 2800 mm ; 1 patamar confeccionado com estrutura em aço galvanizado e assoalho em plástico reciclado, medindo aproximado de 1050 mm x 1050 mm; altura do patamar em relação ao nível do solo 1200mm. Telhado (Cobertura formato de pirâmide quadrangular) dimensão de 1300mm x 1300mm x 650mm em polietileno rotomoldado</p> <p>parede simples cor colorido 1 Plataforma, tipo MP, com 3 colunas em polímero reciclado medindo 110 mm x 110 mm x 2500 mm; 1 colunas em polímero reciclado medindo 110 mm x 110 mm x 3000 mm.1 patamar sem cobertura confeccionado com estrutura em aço galvanizado e assoalho em polímero reciclado, medindo 1050 mm x 1050 mm; altura do patamar em relação ao nível do solo 1400 mm, com 3 acabamento topo de coluna.1 Balanço fixado a torre, suspenso por correntes galvanizadas com dimensão aproximado de 2500 mm de comprimento; Estrutura em aço tubular com diâmetro de 42,4 mm, sem</p>	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>ângulos reto; 2 Assentos com dimensão de 460mm x 225mm de polietileno rotomoldado parede dupla cor colorido com encaixe de fixação parafusados às correntes.</p> <p>1 Coqueiro decorativo com 8(oito) folhas diâmetro de 1300mm em polietileno rotomoldado cor colorido;3 Acabamento de colunas em polietileno rotomoldado cor colorido.1 Tobogã 2 Curvas com ângulo de 90º diâmetro 750mm de polietileno rotomoldado cor colorido; 1 Flange (Painel) medida externa 940 x 1020mm com furo central de 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido; 1 Seção de saída (ponteira) com diâmetro interno de 750mm parede dupla de polietileno rotomoldado cor colorido.1 Rampa de escalada dimensão 1600mm x 690mm com 6 degraus em polietileno rotomoldado com parede dupla cor colorido; Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido.1 Escorregador reto com dimensão de 2700mm x 500mm de largura, seção de deslizamento com largura de 390mm com parede dupla em polietileno rotomoldado, cor colorido. Portal de segurança em polietileno rotomoldado cor colorido 1 Rampa de tacos (com pega mão de segurança), 7 tacos, dimensão 1750mm de comprimento X 790mm de largura, assoalho em madeira plástica na cor itaúba; Estrutura de metal aço galvanizado perfil tubular quadrado 30mmx30mm e 2mm de espessura 1 Tubo curvo 90º com diâmetro interno de 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido; 2 Flange (Painel) medida externa 940 x 1020mm com furo central de 750mm em polietileno rotomoldado cor colorido 1 Passarela reta com dimensão 1950mm x 820mm de largura com assoalho de madeira plástica cor itaúba. Guarda corpo (Corrimão)estrutura tubular de aço galvanizado, com tubos horizontais diâmetro de 1 polegada e parede de 1,95mm, tubos verticais de diâmetro 5/8 de polegada pintura eletrostática cor colorido 1 Escada com 5 degraus, dimensão aproximada de 1650 mm de comprimento x 600mm de largura em polietileno rotomoldado parede dupla cor colorido; Corrimão (Guarda corpo) em aço tubular galvanizado e com pintura eletrostática com diâmetro de 25,40mm e espessura de 1,95mm; 2 Guarda corpo dimensão 870mm x 770mm em polietileno rotomoldado parede dupla cor colorido 1 Kit jogo da velha com 9 cilindros em polietileno rotomoldado coloridos com desenhos internos de X e O com diâmetro 165mm x 210mm de altura; Haste superior e inferior em aço galvanizado pintura eletrostática com dimensão de 820mm de comprimento.</p> <p>As empresas participantes deverão apresentar junto a proposta documentos da fabricante certificação ABNT NBR 16071-2:2021 - Playgrounds - Parte 2: Requisitos de Segurança.</p> <p>Apresentar Laudo de Névoa Salina de no mínimo 2800 horas, atendendo as exigências da ABNT NBR 8094/1983; Apresentar Laudo Anti-UV da matéria prima de no mínimo 1000 horas, atendendo as exigências da ASTM G 155</p> <p>Apresentar Laudo da matéria prima de Resistência a Condutividade Elétrica (antiestático), atendendo as exigências da ABNT NBR 14922:2013,</p>			

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	ATESTADO DE CAPACITAÇÃO TECNICA			

LOTE 08:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
159	Bebedouro para galão de 10 e 20 litros, totalmente em Aço Inox, termostato Regulável, cuba Inox, 01 saída de água natural e outra saída para água gelada. Voltagem de 127v, Potência 103 W, consumo médio 8Kw h/mês, medindo aproximadamente 340x300x940mm.	05		
160	Bebedouro de pressão, totalmente em Aço Inox, ligado diretamente na rede de Água, filtro Interno de Carvão ativado, termostato Regulável, cuba Inox com Serpentina Externa, capacidade de filtragem de 40L/h. Voltagem de 127v, Potência 103 W, consumo médio 8Kw h/mês, peso 17Kg, medindo aproximadamente 340x300x940mm.	05		
161	Bebedouro industrial com capacidade de armazenamento de água para 25 litros, com tecnologia de isolamento em poliuretano injetado, filtro para água, recipiente para água em polietileno rotomoldado atóxico, gás ecológico R-134, acabamento externo em aço inox 430, 02 torneiras, voltagem de 127v, medindo 1380x440x510mm. O fornecedor deverá apresentar certificado do INMETRO e Certificado de consumo de energia(Procel)	04		
162	Bebedouro industrial com capacidade de armazenamento de água para 50 litros, com tecnologia de isolamento em poliuretano injetado, filtro para água, recipiente para água em polietileno rotomoldado atóxico, gás ecológico R-134, acabamento externo em aço inox 430, 02 torneiras, voltagem de 127v, medindo 1360x550x600mm. O fornecedor deverá apresentar certificado do INMETRO e Certificado de consumo de energia(Procel)	04		
163	Bebedouro industrial com capacidade de armazenamento de água para 100 litros, com tecnologia de isolamento em poliuretano injetado, filtro para água, recipiente para água em polietileno rotomoldado atóxico, gás ecológico R-134, acabamento externo em aço inox 430, 03 torneiras, sendo 01 de jato, voltagem de 127v, medindo 1360x700x720mm. O fornecedor deverá apresentar certificado do INMETRO e Certificado de consumo de energia(Procel).	02		
164	Bebedouro industrial com capacidade de armazenamento de água para 200 litros, com tecnologia de isolamento em poliuretano injetado, filtro para água, recipiente para água em polietileno rotomoldado atóxico, gás ecológico R-134, acabamento externo em aço inox 430, 04 torneiras, sendo 01 de jato, voltagem de 127v, medindo 1680x750x780mm. O fornecedor deverá apresentar certificado do INMETRO e	02		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	Certificado de consumo de energia(Procel).			

LOTE 09:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
165	Ventilador oscilante de parede, grade protetora preta, presilhas incorporadas, super resistentes, design moderno, adequada a norma NBR, 60cm / 24", Altura máxima 1,97m, potência, 1/4CV - 200W, diâmetro da hélice, 22", RPM 1300 Máxima, tensão, bivolt e velocidade regulável.	50		
166	Ventilador oscilante de coluna, grade protetora preta, presilhas incorporadas, super resistentes, design moderno, adequada a norma NBR, 60cm / 24", regulagem da altura, potência, 1/4CV - 200W, diâmetro da hélice, 22", RPM 1300 Máxima, tensão, bivolt e velocidade regulável.	10		

LOTE 10:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
167	Fornecimento de divisória instalada no local, dupla face com 35mm de espessura na cor cristal com miolo tipo colméia celular, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado pintado em epóxi cinza, com 10 portas completas com fechadura, dobradiças e acessórios.	300m ²		
168	Fornecimento de divisória instalada no local, dupla face com 35mm de espessura na cor cristal com miolo tipo colméia celular, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado pintado em epóxi cinza, com 10 portas completas com fechadura, dobradiças e acessórios + 50m ² de vidro liso 4mm de espessura, incolor, com mangueira siliconada frisada.	180m ²		
169	Fornecimento de divisória articulada, instalada no local, composta de conjunto de painéis auto-portantes, individuais, suspensa por roldanas horizontais deslizantes em trilhos de alumínio. Chassis dos painéis em aço estrutural com tratamento anti-corrosivo e anti-vibratório, sendo os componentes unidos através de encaixe e solda com elementos de fixação e travamento. Painéis de 15mm em cada lado do chassi, podendo ser fornecidos em materiais incombustíveis ou fogo-retardante, com características acústicas, sendo miolo composto de lã de rocha, lã de vidro, chapas de gesso acoartoadas, chapa de aço ou chumbo nos dois lados da estrutura interna, obtendo entre 30db e 52db. Revestimento laminado melamínico, madeira natural, tecido, laminado BP, vinílicos ou prontos para receber pintura. A junção dos painéis no sentido vertical é formada com perfis de alumínio anodizado ou	12m ²		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>pintado eletrostaticamente com guarnição de borrachas e materiais de vedação.O mecanismo interno é acionado com uma simples manivela, provocando a saída dos telescópios inferiores e superiores, que serão comprimidos junto ao piso e ao trilho superior sem guias no piso, com total aderência e estanquidade dos painéis.O curso de ajuste é de 25mm na parte superior e até 50mm na parte inferior, que compensa automaticamente eventuais diferenças de níveis junto ao piso.Opcionalmente obtém-se o curso de até 100mm na parte inferior, para casos de grande movimentação.O fechamento final é feito através de painel terminal, comando com telescópio vertical com curso de ajuste de 80mm, sendo que as portas de passagem fazem parte de um painel módulo fixação e travamento da mesma forma do painel normal.Terminais fixos junto a alvenaria com 60mm de largura com os mesmos perfis de acoplamento e acabamento dos painéis, com espessura padrão de 84mm e 110mm, com ou sem perfis aparente.Em casos especiais para almofadas e molduras com revestimento poderá chegar até 150mm de espessura.Modulação normal de 700 a 1250mm,e dimensões das paredes a serem instaladas, subdividindo-os em módulos iguais e de acordo com o espaço físico para armazenamento dos painéis.A altura dos painéis conforme a altura entre o forro e o piso.Os trilhos em alumínio anodizado ou pintado eletrostaticamente, fixados diretamente na lage, vigas ou treliças de ferro apropriados, com estruturas e suportes fabricados em medidas necessárias, fixados com buchas mecânicas, observando sempre o peso de 35kg/m² até 55kg/m².O armazenamento dos painéis será em nichos próprios dentro ou fora do espaço a ser dividido ou junto a alvenaria na saída das divisórias.</p>			

LOTE 11:

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
170	<p>Fornecimento de persiana horizontal, instalada no local, confeccionada com lâminas de alumínio com 25mm, composta de perfil superior e inferior podendo ser fixadas no teto, parede e suporte.Controle da entrada de luz podendo seu acionamento ser feito através de bastão ou corda. No sistema convencional suas lâminas recolhem para o perfil superior através de corda. Monocontrole, em um único controle é possível girar e recolher as lâminas, comando com corrente de bola e ganho de força.Cabo de aço utilizado para prender a extremidade das lâminas, possibilitando a instalação em portas e maxi-ar.Cabo de torção utilizado para transferir o comando da persiana para o outro lado da divisória ou para instalação entre vidros.Bandô com acabamento com lâminas que encaixam no trilho superior.</p>	250m ²		
171	<p>Fornecimento de persiana vertical, instalada no local, confeccionada com lâminas de 89mm em tecido poliéster, black-outs .Composta de perfil superior e lâminas alinhadas na vertical,</p>	250m ²		

ITEM	DISCRIMINAÇÃO	QUANT	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	<p>permitindo o controle da entrada de luz com giro de suas lâminas através de acionamento de corrente.No sistema convencional, o recolhimento das lâminas para as laterais é feito através de corda.Trilho pintado com pintura eletrostática branca.Corrente da base de metal ou PVC, corrente de giro de metal ou PVC.Bando com acabamento que cobre o trilho superior podendo ser de alumínio, PVC e madeira, revestido com o mesmo produto das lâminas ou combinando as cores.</p>			
172	<p>Fornecimento de persiana vertical confeccionada em PVC, instalada no local, com lâminas de 89mm x 0,61mm.Composta de perfil superior e lâminas alinhadas na vertical, permitindo o controle da entrada de luz com giro de suas lâminas através de acionamento de corrente.No sistema convencional, o recolhimento das lâminas para as laterais é feito através de corda.Trilho pintado com pintura eletrostática branca.Corrente da base de metal ou PVC, corrente de giro de metal ou PVC.Bando com acabamento que cobre o trilho superior em PVC combinando as cores.</p>	250m ²		