



ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

Itapeçerica da Serra, 15 dezembro de 2023.

PREAMBULARMENTE: DO ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

Dispõe a Lei 14.133/2021:

Art. 6º Para os fins desta Lei, consideram-se: (...)

XX - estudo técnico preliminar: documento constitutivo da primeira etapa do planejamento de uma contratação que caracteriza o interesse público envolvido e a sua melhor solução e dá base ao anteprojeto, ao termo de referência ou ao projeto básico a serem elaborados caso se conclua pela viabilidade da contratação;

Referido instrumento é disciplinado no artigo 18 do mesmo diploma, que traz o detalhamento a respeito do seu conteúdo, sendo que o § 1º estabelece como obrigatórios tópicos referentes ao seguinte:

I - descrição da necessidade da contratação, considerado o problema a ser resolvido sob a perspectiva do interesse público;

IV - estimativas das quantidades para a contratação, acompanhadas das memórias de cálculo e dos documentos que lhes dão suporte, que considerem interdependências com outras contratações, de modo a possibilitar economia de escala;

VI - estimativa do valor da contratação, acompanhada dos preços unitários referenciais, das memórias de cálculo e dos documentos que lhe dão suporte, que poderão constar de anexo classificado, se a Administração optar por preservar o seu sigilo até a conclusão da licitação;

VIII - justificativas para o parcelamento ou não da contratação;

XIII - posicionamento conclusivo sobre a adequação da contratação para o atendimento da necessidade a que se destina.

O mesmo dispositivo classifica como facultativos (mediante justificção) os seguintes:

II - demonstração da previsão da contratação no plano de contratações anual, sempre que elaborado, de modo a indicar o seu alinhamento com o planejamento da Administração;



III - requisitos da contratação;

V - levantamento de mercado, que consiste na análise das alternativas possíveis, e justificativa técnica e econômica da escolha do tipo de solução a contratar;

VII - descrição da solução como um todo, inclusive das exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica, quando for o caso;

IX - demonstrativo dos resultados pretendidos em termos de economicidade e de melhor aproveitamento dos recursos humanos, materiais e financeiros disponíveis;

X - providências a serem adotadas pela Administração previamente à celebração do contrato, inclusive quanto à capacitação de servidores ou de empregados para fiscalização e gestão contratual;

XI - contratações correlatas e/ou interdependentes;

XII - descrição de possíveis impactos ambientais e respectivas medidas mitigadoras, incluídos requisitos de baixo consumo de energia e de outros recursos, bem como logística reversa para desfazimento e reciclagem de bens e refugos, quando aplicável;

A elaboração de um Estudo Técnico Preliminar (doravante apenas ETP) que contemple os requisitos obrigatórios e mesmo os facultativos, quando necessários, é imprescindível para a obtenção do parecer conclusivo, além de estar sujeita à apreciação do TCE, conforme se vê TC-020754.989.23-4, entre outros.

Este ETP contempla todos os pontos obrigatórios e a quase totalidade dos pontos facultativos.

1. INFORMAÇÕES BÁSICAS

Elaboração de estudo técnico preliminar para promover registro de preço para eventual certame de aquisição de bens duráveis – mobiliário.

2. OBJETO

REGISTRAR PREÇOS, através de PREGÃO ELETRÔNICO, para eventual aquisição de Bens Duráveis - Mobiliário para Secretaria Municipal de Educação, para atender às necessidades das Creches e Escolas Municipais de Educação Básica, bem como de outras Secretarias e departamentos da Prefeitura Municipal de Itapeçerica da Serra.

3. ÁREA REQUISITANTE

Secretaria Municipal de Educação.

P
ma

Q



4. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

A demanda visa a atender às necessidades da Secretaria Municipal de Educação para aquisição de equipamentos e mobiliários para as Creches e Escolas Municipais de Educação Básica, bem como de outras Secretarias e departamentos da Prefeitura Municipal de Itapeçerica da Serra.

Os itens são relevantes para o apoio das atividades fim das unidades abrangidas, e fundamentais para o cumprimento do disposto no artigo 90 e seguintes da Lei Orgânica do Município, pois::

A qualidade do ambiente escolar desempenha um papel crucial no processo educacional.

Um ambiente físico adequado e bem equipado pode melhorar significativamente a experiência de aprendizado dos alunos, proporcionando um espaço propício para o desenvolvimento acadêmico, social e emocional.

Além disso, professores e demais agentes também se beneficiam de um ambiente de trabalho confortável e seguro, o que pode contribuir para sua satisfação e desempenho profissional.

4.1. O panorama atual:

Atualmente, muitas das peças de mobiliário estão desgastadas pelo tempo de uso ou até mesmo danificadas, comprometendo não apenas a estética, mas também a funcionalidade dos espaços educacionais. Mesas quebradas, cadeiras danificadas e armários desgastados são comuns em diversas escolas municipais, prejudicando o ambiente de aprendizado.

Além disso, muitos dos móveis antigos podem representar riscos à segurança dos usuários, especialmente crianças. Peças que apresentam partes soltas, pontas afiadas ou estruturas instáveis representam um perigo em potencial, aumentando o risco de acidentes nas escolas.

4.2. A solução

Nesse sentido, os itens descritos na Solicitação de Compras têm a finalidade de equipar e manter o funcionamento das unidades educacionais, espaços de uso dos alunos, além de compor e recompor os produtos que pelo uso tenham necessidade de reposição devido a desgastes ocorridos pelo seu uso ao longo do tempo nos departamentos da prefeitura, bem como para oferecer novos produtos e inserir tecnologia em salas de aulas.

Diante das necessidades identificadas e do impacto significativo que o mobiliário desempenha na qualidade da educação, é imperativo que a Secretaria de Educação do Município de Itapeçerica da Serra faça a aquisição de novo mobiliário para as escolas municipais.

Investir em móveis modernos, ergonômicos e seguros não apenas promoverá um ambiente escolar mais adequado, mas também demonstrará o compromisso da gestão municipal com a qualidade da educação e o bem-estar dos alunos e educadores.



5. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

A descrição da solução como um todo pode ser reportada ao Termo de Referência, conforme disposição do seguinte julgado do TCESP:

Quanto à descrição da solução como um todo, inclusive das exigências relacionadas à manutenção e à assistência técnica, quando for o caso, nos moldes do inc. VII do § 1º do art. 18 da Lei 14.133/2021, observo que o estudo técnico preliminar conta com tal previsão no item 7 do Anexo II, o qual se reporta integralmente ao Anexo I – Termo de Referência para o cumprimento deste requisito.

Nota de rodapé:

“7. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO Toda a descrição da solução encontra-se no Anexo I – Termo de referência.”

TC-020754.989.23-4 - CONSELHEIRO ROBSON MARINHO

Nesse sentido, é possível reportar a solução como um todo ao Termo de Referência, que contempla a totalidade do objeto, com o suficiente descritivo e os quantitativos, sem prejuízo de serem consideradas parte da solução como um todo o conteúdo dos seguintes pontos, que contarão com detalhamento adicional em tópicos pertinentes:

5.1. Objeto

Aquisição de Bens Duráveis - Mobiliário para Secretaria Municipal de Educação, para atender às necessidades das Creches e Escolas Municipais de Educação Básica, bem como de outras Secretarias e departamentos da Prefeitura Municipal de Itapeçerica da Serra, adequando os espaços físicos e viabilizando os ambientes de ensino, baseado nos princípios de ergonomia, bem-estar, durabilidade e respeito ao meio ambiente.

5.2. Modalidade

A contratação será na modalidade de Pregão Eletrônico, visando à contratação através do Sistema de Registro de Preços.

5.3. Prazo de vigência

O prazo de vigência da contratação é de 12 meses.

5.4. Instrumento contratual

Na contratação haverá instrumento contratual conforme disposição do artigo 95 da Lei 14.133/2021, uma vez que os pressupostos da contratação afastam a excepcionalidade elencada nos incisos do referido artigo.

5.5. Execução

Considerando as características dos materiais a serem contratados e o sistema pelo qual se dará o processo (SRP), haverá parcelamento na execução, tendo em vista que as emissões de empenho se darão conforme disponibilidade recursos orçamentários até que a demanda seja atendida em sua totalidade.

ma



5.6. Informações adicionais a respeito dos itens

O atual processo de compras tem como principal objetivo equipar as creches e escolas do município com os itens essenciais para o seu pleno funcionamento. Esse esforço abrange tanto a reposição de itens desgastados quanto a aquisição de novos mobiliários, visando atender à crescente demanda de atendimentos.

O conjunto de materiais a ser contratado foi cuidadosamente selecionado para atender a demanda específica de cada unidade educacional. Desde a concepção deste processo, houve uma análise detalhada das necessidades individuais de cada creche e escola, levando em consideração fatores como número de alunos, espaço disponível e condições de trabalho dos profissionais.

Os itens que requerem instalação específica já estão devidamente descritos no descritivo dos itens. Esse cuidado visa garantir que não haja prejuízos ou atrasos para o efetivo funcionamento das instituições. Dessa forma, ao incluir os requisitos de instalação no descritivo dos itens, estamos assegurando que todas as etapas do processo de equipamento das creches e escolas ocorram de maneira fluida e eficiente.

Com essa abordagem proativa e meticulosa, o Município busca não apenas atender às demandas imediatas das unidades educacionais, mas também prepará-las para um funcionamento contínuo e eficaz no futuro. O objetivo final é criar ambientes educacionais propícios ao aprendizado e ao desenvolvimento integral dos alunos, promovendo assim uma educação de qualidade e acessível a todos.

6. ESTIMATIVAS DAS QUANTIDADES

A Estimativa das quantidades a serem contratadas está discriminada no Anexo I deste ETP.

6.1. Justificativa das quantidades a serem contratadas

A determinação da quantidade de cada item de mobiliário fundamentou-se nas demandas específicas apresentadas por cada um dos departamentos das unidades educacionais.

A partir da referida demanda, a Secretaria de Educação realizou análise que considerou diversos fatores, especialmente as aquisições anteriores e o histórico de entregas.

Essa abordagem foi concebida com o intuito de garantir uma distribuição equitativa e eficaz dos recursos disponíveis, além de assegurar que as necessidades específicas de cada departamento fossem devidamente atendidas.

Ao levar em conta a conclusão dos departamentos e analisar o desempenho das aquisições anteriores, a Secretaria de Educação pôde aprimorar o processo de tomada de decisões, garantindo um planejamento mais eficiente e direcionado.

Além disso, a quantidade de mobiliário também foi calculada levando em consideração o número de salas de aula e alunos em cada escola. Essa análise detalhada permitiu uma distribuição precisa dos recursos, garantindo que todas as

Handwritten signatures and initials in the bottom right corner.



unidades educacionais fossem devidamente equipadas para atender às demandas dos estudantes e professores.

Com base em dados sólidos e projeções realistas, a Secretaria de Educação pôde antecipar as necessidades futuras e planejar adequadamente a aquisição de mobiliário, evitando possíveis gargalos e assegurando uma transição suave durante o período de expansão das instalações educacionais.

Dessa forma, a abordagem adotada para determinar a quantidade de mobiliário reflete um compromisso firme com a eficiência, a transparência e a qualidade na gestão dos recursos públicos. Ao alinhar as decisões de compra com as demandas reais das unidades educacionais e com as projeções futuras, a Secretaria de Educação está garantindo um ambiente propício para o ensino e aprendizado, promovendo o desenvolvimento educacional e o bem-estar da comunidade escolar como um todo.

7. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO

O custo estimado da contratação é de R\$ 24.922.314,75 (vinte e quatro milhões, novecentos e vinte e dois mil, trezentos e quatorze reais e setenta e cinco centavos).

A pesquisa de preços para definir o valor estimado da licitação é tratada no tópico referente ao levantamento de mercado.

8. JUSTIFICATIVAS PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA CONTRATAÇÃO

A aquisição será parcelada, a ser concretizada de acordo com as necessidades dos órgãos e das unidades escolares, uma vez que a Secretaria de Educação não possui espaços para estoque.

Justifica-se o parcelamento, tendo em vista o objeto ser divisível e não haver prejuízo para o conjunto a ser licitado, nos termos da Súmula 247 do TCU:

É obrigatória a admissão da adjudicação por item e não por preço global, nos editais das licitações para a contratação de obras, serviços, compras e alienações, cujo objeto seja divisível, desde que não haja prejuízo para o conjunto ou complexo ou perda de economia de escala, tendo em vista o objetivo de propiciar a ampla participação de licitantes que, embora não dispendo de capacidade para a execução, fornecimento ou aquisição da totalidade do objeto, possam fazê-lo com relação a itens ou unidades autônomas, devendo as exigências de habilitação adequar-se a essa divisibilidade.

Além disso, alguns itens serão contratados apenas se forem necessários para a reposição.



9. ALINHAMENTO ENTRE A CONTRATAÇÃO E O PLANEJAMENTO

A decisão de contratação em pauta está fundamentada, inicialmente, no artigo 94 da Lei Orgânica do Município.

Trata-se de bens de apoio, ou seja, necessários à consecução das atividades fim.

Ao assegurar recursos para a aquisição de mobiliário, estamos garantindo condições adequadas para o pleno funcionamento das instituições de ensino. O mobiliário desempenha um papel fundamental no ambiente escolar, influenciando diretamente no bem-estar e na eficiência dos profissionais da educação, bem como no conforto e na segurança dos estudantes.

Portanto, ao alinhar a contratação proposta com os planos estratégicos vigentes, estamos não apenas cumprindo com as diretrizes estabelecidas, mas também investindo de forma assertiva no desenvolvimento educacional do município. Essa medida não só viabiliza a execução da proposta pedagógica das unidades escolares, como também reforça o compromisso da gestão municipal com a qualidade da educação e o bem-estar da comunidade escolar.

Neste contexto, a contratação proposta é uma medida essencial para cumprir as metas estabelecidas no Plano Municipal de Educação (2015-2025). Este plano é o alicerce das políticas educacionais locais, delineando objetivos claros e estratégias para aprimorar a qualidade da educação oferecida às crianças do município.

Além disso, está alinhada com os objetivos delineados nos seguintes diplomas:

- Plano Plurianual
- Plano Anual de Compras de 2024.

Há, portanto, alinhamento entre a contratação e o planejamento.

10. BENEFÍCIOS A SEREM ALCANÇADOS COM A CONTRATAÇÃO

Pretende-se contratar os itens deste processo pelo até o limite do preço unitário máximo estimado, com a qualidade, especificações e exigências descritas visando atender às necessidades das Creches e Escolas Municipais de Educação Básica, bem como de outras Secretarias e departamentos da Prefeitura Municipal de Itapeçerica da Serra e garantir a não interrupção do fornecimento destes materiais imprescindíveis para o desenvolvimento das atividades fim.

Dessa maneira, considera esta equipe de planejamento que é dever do Gestor Público promover as condições adequadas de trabalho, visando à eficiência, eficácia, conforto, segurança, economicidade, sustentabilidade, saúde, além de prezar pelas condições de melhoria da qualidade dos serviços oferecidos a todos, sejam agentes públicos, sejam munícipes em geral.

11. LEVANTAMENTO DE MERCADO



O levantamento de mercado obedeceu ao disposto no artigo 23 da Lei 14.133/2021:

Art. 23. O valor previamente estimado da contratação deverá ser compatível com os valores praticados pelo mercado, considerados os preços constantes de bancos de dados públicos e as quantidades a serem contratadas, observadas a potencial economia de escala e as peculiaridades do local de execução do objeto.

§ 1º No processo licitatório para aquisição de bens e contratação de serviços em geral, conforme regulamento, o valor estimado será definido com base no melhor preço aferido por meio da utilização dos seguintes parâmetros, adotados de forma combinada ou não:

I - composição de custos unitários menores ou iguais à mediana do item correspondente no painel para consulta de preços ou no banco de preços em saúde disponíveis no Portal Nacional de Contratações Públicas (PNCP);

II - contratações similares feitas pela Administração Pública, em execução ou concluídas no período de 1 (um) ano anterior à data da pesquisa de preços, inclusive mediante sistema de registro de preços, observado o índice de atualização de preços correspondente;

III - utilização de dados de pesquisa publicada em mídia especializada, de tabela de referência formalmente aprovada pelo Poder Executivo federal e de sítios eletrônicos especializados ou de domínio amplo, desde que contenham a data e hora de acesso;

IV - pesquisa direta com no mínimo 3 (três) fornecedores, mediante solicitação formal de cotação, desde que seja apresentada justificativa da escolha desses fornecedores e que não tenham sido obtidos os orçamentos com mais de 6 (seis) meses de antecedência da data de divulgação do edital;

V - pesquisa na base nacional de notas fiscais eletrônicas, na forma de regulamento.

Dessa forma, foram consultadas:

As empresas para cotação de preço através de e-mail institucional.

Foram expurgados da pesquisa os valores que manifestamente não representam a realidade do mercado.

Foram estimados preços, utilizando o critério **MENOR PREÇO**.

12. POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS

Inicialmente, necessário trazer os paradigmas legais que nortearam o planejamento:

Art. 5º Na aplicação desta Lei, serão observados os princípios da legalidade, da impessoalidade, da moralidade, da



publicidade, da eficiência, do interesse público, da probidade administrativa, da igualdade, do planejamento, da transparência, da eficácia, da segregação de funções, da motivação, da vinculação ao edital, do julgamento objetivo, da segurança jurídica, da razoabilidade, da competitividade, da proporcionalidade, da celeridade, da economicidade e do desenvolvimento nacional sustentável, assim como as disposições do Decreto-Lei nº 4.657, de 4 de setembro de 1942 (Lei de Introdução às Normas do Direito Brasileiro).

Art. 11. O processo licitatório tem por objetivos:

(...)

IV - incentivar a inovação e o desenvolvimento nacional sustentável.

Essas disposições harmonizam-se com as da Lei Orgânica do Município, vigentes antes mesmo do vigor da Lei 14.133/2021:

Art. 6º As licitações de obras e serviços públicos, sob pena de invalidade, deverão ser precedidas de indicação do local onde serão executadas e do respectivo projeto técnico, que permita a definição precisa de seu objeto e previsão de recursos orçamentários, sempre precedidos de estudo do impacto econômico-financeiro e projeto básico específico de cada um, para as necessárias adequações orçamentárias.

Parágrafo Único - Na elaboração do projeto deverão ser atendidas as exigências de proteção do patrimônio histórico-cultural e do meio ambiente.

Ainda de relevo o seguinte dispositivo da Lei 14.133/2021:

Alínea "c" do inciso XXIII do artigo 6º: determina que seja considerado o ciclo de vida do objeto;

Inciso I do artigo 11: determina como objetivo da licitação assegurar a seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração Pública, inclusive no que se refere ao ciclo de vida do objeto;

Inciso VIII do artigo 18 – que trata do próprio ETP: determina que a seleção da proposta apta a gerar o resultado de contratação mais vantajoso para a Administração Pública deve considerar todo o ciclo de vida do objeto;

A menção expressa ao ciclo de vida do objeto como um todo já existia no artigo 31 da Lei 13.303/16 (Lei das Estatais), de forma que a jurisprudência do TCE/SP, aplicável às contratações daquele estilo, podem ser consideradas no presente caso, tendo como paradigma as decisões dos TC-012982.989.21-2, TC-019043.989.22-7 entre outros.

Nesse ponto:

• a licitação foi processada já na égide da Lei nº 13.303/16 (Lei das Estatais) e na vigência de seu Regulamento Interno de Licitação e Contratação (RILC), destacando que o art. 31 da



referida Lei 13.303/16, refletido no art. 7º, inciso I do RILC preconiza que as licitações e contratações destinam-se a assegurar a seleção da proposta mais vantajosa, inclusive quanto ao ciclo de vida do objeto, demonstrando, assim, os novos objetivos das licitações e contratações na visão do legislador, corroborado pelo o inciso II do art. 32 da Lei (refletido no inciso II do art. 9º do RILC), que traz como uma das diretrizes das licitações e dos contratos a busca da maior vantagem competitiva, considerando custos e benefícios diretos e indiretos, de natureza econômica, social ou ambiental, inclusive os relativos à manutenção;

(...)

Voto. Do exame dos autos, acolho as manifestações da PFE e SDG, que convergiram pela regularidade dos procedimentos adotados pela Origem. Inicialmente, importante frisar que a contratação em apreço se amparou na Lei 13.303/16, a qual passou a orientar a realização de licitações e contratos das empresas públicas e sociedades de economia mista, não se aplicando mais nas contratações de referidas entidades a Lei 8.666/93, exceto nos casos previstos neste novo diploma legal, ou subsidiariamente nas lacunas deixadas pela nova Lei.

(Processo: TC-012982.989.21-2 - CONSELHEIRO ANTONIO ROQUE CITADINI)

Nesse sentido, em prol da sustentabilidade:

Itens 6, 7, 8 – exige-se que seja composta, entre outros, de pinus reflorestados.

Item 5 – exige-se material reciclável na composição.

A respeito especialmente dos itens 6, 7, 8 – em que se exige que seja composta, entre outros, de pinus reflorestados, é interessante uma reflexão sobre o tratamento da jurisprudência do TCESP.

Inicialmente, há considerar a jurisprudência adotada numa época em que não se consideravam referidos itens como “comuns” no mercado - a exemplo do julgado do TC-000554/001/09, ocorrido em sessão de 2015:

Ainda no que tange à composição do chamamento, assinto com a Fiscalização no sentido de que houve pormenorização excessiva da descrição dos produtos pretendidos, além da seleção injustificada de bens reconhecidamente mais custosos, cujo fornecimento não alcança todos os setores da indústria, como lápis feito com madeira pinus de reflorestamento e agenda de papel 100% reciclado.

No entanto, esse entendimento mudou completamente, sofrendo verdadeira guinada, conforme se vê do seguinte julgado, também do TCESP, mas de data mais adiantada:

Todavia, o recurso interposto não demonstrou que, à época dos fatos, ano de 2009, os itens lápis com madeira pinus de



reflorestamento e agenda de papel 100% reciclado estivessem amplamente disponíveis no mercado, como afirmou a peça recursal. Nesse particular, sabe-se que a jurisprudência deste Tribunal condenou exigência desse gênero até o ano de 2020, quando o e. Tribunal Pleno acolheu o voto condutor do Cons. Renato Martins Costa para reconhecer a ampla disponibilidade de produtos de origem sustentável entre os fornecedores nacionais (TC-6641/989/21-5, Rel. Cons. Renato Martins Costa, sessão de 7/4/2020). Considerando-se que a contratação em exame aconteceu no ano de 2009, e que a peça recursal não se desincumbiu do ônus de demonstrar que os produtos acima mencionados estivessem disponíveis no mercado, ainda que a partir de elementos indiciários, não há razão para reformar o acórdão questionado neste ponto.

(TC-000869/001/09 RECURSO ORDINÁRIO - CONSELHEIRO ROBSON MARINHO)

Ou seja: a contratação está a ser realizada durante a vigência do novo entendimento do TCESP, que declarou a ampla disponibilidade desses produtos no mercado, o que implica afastamento de qualquer tendência a considerar a sua inclusão como restritiva.

É, portanto, hipótese amparada pela jurisprudência.

Quanto ao ciclo de vida do objeto: trata-se de bens duráveis e que possuem longa vida útil.

Com efeito, o mobiliário destinado às escolas e creches é concebido para resistir ao desgaste do uso diário e, quando mantido adequadamente, pode permanecer em funcionamento por muitos anos. Isso significa que a necessidade de substituição frequente é reduzida, o que, por sua vez, diminui o consumo de recursos naturais e a geração de resíduos.

Além disso, ao optar por mobiliário de qualidade, o Município investe em produtos que podem ser reutilizados e até mesmo reciclados ao final de sua vida útil. Isso contribui para a redução do desperdício e para a promoção de práticas mais sustentáveis no âmbito educacional.

É importante ressaltar que, embora os impactos ambientais diretos sejam mínimos na aquisição desses itens, é fundamental adotar práticas de gestão responsável ao longo de todo o ciclo de vida dos produtos. Isso inclui – em especial, mas não somente – o gerenciamento adequado dos resíduos e a promoção da manutenção preventiva para prolongar ainda mais a vida útil dos bens adquiridos.

13. REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

A aquisição dos materiais deverá apresentar boa qualidade e padrões condizentes com a legislação vigente. Os requisitos para a contratação estão disponíveis na descrição de cada item, destacando quando necessário as certificações correspondentes que devem ser apresentadas.



As demais exigências por parte da empresa estão disponíveis no Edital do certame.

O prazo de entrega dos itens será de 10 dias a partir do envio do pedido.

Os equipamentos deverão ser entregues pela proponente vencedora, nos locais previamente determinados pela Administração no momento do pedido, de acordo com as necessidades da Licitadora, e nos preços cotados deverão estar inclusos todas as despesas decorrentes de impostos, taxas, fretes, seguros, cargas, descargas, preços públicos etc.

Os itens serão recebidos provisoriamente, a partir da entrega, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes no Termo de Referência e na proposta apresentada.

Os produtos/serviços poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo previsto em Edital, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

Recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta entrega do item e do seu regular funcionamento.

Os produtos/serviços deverão ter prazo de garantia fixado pelo fabricante ou fornecedor, prevalecendo o maior.

Os eventuais componentes, manuais, ou acessórios, mesmo que não constantes na descrição do objeto, quando fornecidos e acompanharem o produto de fábrica, deverão também ser entregues na Secretaria Municipal de Educação sem qualquer custo adicional.

14. CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES.

É importante destacar que não há contratações interdependentes para o objeto em questão. A aquisição de mobiliário para as escolas e creches do município ocorre de forma independente de outros processos de contratação.

Essa independência significa que a necessidade de mobiliário é tratada como questão isolada e não está vinculada a outras contratações ou projetos. Cada processo de aquisição é conduzido com base nas demandas específicas das unidades educacionais, levando em consideração fatores como orçamento disponível, requisitos técnicos e prazos de entrega.

Ao evitar interdependências entre as contratações, garantimos uma gestão mais eficiente e ágil dos recursos públicos, além de facilitar o acompanhamento e controle de cada etapa do processo de aquisição. Isso permite uma maior transparência e accountability na gestão dos recursos, garantindo que as necessidades das escolas e creches sejam atendidas de forma oportuna e eficaz.

Portanto, ao reconhecer a independência nas contratações relacionadas a este objeto, podemos assegurar uma abordagem mais focada e direcionada para atender às demandas específicas de nas instituições educacionais do município.



15. PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS

Após a realização do Estudo Técnico Preliminar (ETP), o Termo de Referência será elaborado e caso aprovado pela Autoridade Competente da UFPE, será realizada a Licitação por meio de Pregão Eletrônico, adotando-se o Sistema de Registro de Preço. A licitação estando homologada e as Atas de Registro de Preços assinadas poderá ser feita a contratação para aquisição dos itens licitados.

15.1. Providências previamente à celebração do contrato

Não será necessária a adoção de providências, previamente à celebração do contrato, visto que são materiais a serem entregues diretamente que não exigem manipulação ou qualquer outra ação anterior.

Caberá apenas às unidades definir e preparar os locais que serão instalados cada um dos itens.

16. PONTOS OMISSOS

Os demais pontos a serem observados na contratação deverão constar do TR e do edital, bem como do instrumento de contrato, devendo estar alinhados às diretrizes deste ETP.

17 - DECLARAÇÃO DE VIABILIDADE

Postas tais premissas, este órgão declara viável esta contratação.

Handwritten signature



ANEXO I
DESCRITIVO E QUANTITATIVOS

LOTE 1

ITEM	QTDE	DESCRITIVO
1	200	<p>ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS</p> <p>Características dimensionais:</p> <ul style="list-style-type: none">• Altura: 1600 mm• Largura: 800 mm• Profundidade: 450 mm <p>Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810- 2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002. Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso maquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e preparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 02 (duas) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo e 01 (uma) prateleira fixa central. Dobradiça: no mínimo 03 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com fixação por parafusos de rosca maquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou</p>



2	200	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS</p> <p>Características dimensionais:</p> <ul style="list-style-type: none">• Altura : 745 mm <p>Largura: 800 mm</p> <ul style="list-style-type: none">• Profundidade: 450 mm <p>Material: Laterais, fundo, portas e prateleiras: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002 Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789, NBR 14024:2004 e NBR 14020:2002 . Revestimentos das faces da madeira: ambas as faces devem possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Estrutura: em tudo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com parede mínima de 0,90 mm, com no mínimo 04 sapatas com parafuso máquina, fixas a estrutura por meio de porca rebite. O aço carbono deverá possuir tratamento antiferruginoso e reparação para pintura certificada conforme a ABNT NBR 8094:1983, 8095:2015, 8096:1983, 11003:2010 e ASTM D 3363:2011, 7091:2013, 523:2014, 2794:2010, JIS Z 2801. Fita de bordo para acabamento dos painéis de madeira devem ser com espessura de 2,5 mm para madeiras de 25 mm e 2 mm para madeiras de 18 mm em conformidade ABNT NBR 16332:2014 no mínimo com as avaliações de resistência à luz UV, resistência ao corte cruzado com resultado 5B, resistência ao álcool etílico sem alterações, resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 70 N, capilaridade com nível de absorção de 0 mm. Prateleiras: 01 (uma) regulável a cada 32 mm, com sistema de trava de segurança em zamack cm acabamento escovado ou cromo. Dobradiça: no mínimo 02 peças por porta e deverão permitir a abertura de no mínimo 90°. Fechadura: o armário deverá possuir 1 (uma) fechadura de tambor cilíndrico, com no mínimo 4 pinos e chaves em duplicata. Puxadores: em zamack modelo alça com</p> <p>fixação por parafusos de rosca maquina. Construção: fixação das peças de madeira entre si ou na base de aço através de parafusos com buchas metálicas e/ou com dispositivos de rotofix ou minifix e cavilhas em conformidade com a NBR 14789.</p>
3	100	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS:</p> <p>Medindo 745mm de altura, 1600 mm de largura e 1400mm de profundidade; Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as</p>

MAN
P
E



		<p>demais partes. Montante estrutural deverá ser composto por quadro e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda Mig, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 2 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral deverá ser construído em perfil de alumínio 62x45mm com angulação de 30° em uma das faces, e parede interna de 3mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, com travamento por parafuso não aparente, sem uso de soldas. O pé deverá montar um "u", com os tubos laterais, através de componente de montagem em L, injetado em alumínio, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que oculte o topo dos tubos dos pés e da travessa e que um friso aparente entre 4 e 5 mm superior injetada em alumínio polido com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá possuir rosca interna milimétrica M8, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8, com deslizantes de nylon. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para lógica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>
4	50	<p>Gaveteiro fixo 2 gavetas</p> <p>Dimensão 31 x 24,5 x 44,5 cm (lxaxp): laterais, fundo confeccionados em mdp ou mdf, com 18 mm de espessura. os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. frente das gavetas confeccionados em mdp ou mdf ou lamina de madeira natural ou revestimento termo formável, com 18 mm de espessura. o bordo que acompanha todo o contorno (quando for mdp ou mdf) deverá ser encabeçado com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima. a fechadura deverá ser fixada na gaveta superior, com sistema de fechamento simultâneo de todas as gavetas. gavetas dotadas de puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento cromado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 5%). corredeiras deverão ser com corredeiras de aço estampado com roldanas de nylon. os parafusos de montagem devem ser parafusos ocultos tipo mini-fix deverá possuir acabamentos injetados para que após a sua</p>



		montagem não fiquem aparentes. corpos das gavetas confeccionados em mdp ou mdf, com 18 mm de espessura. os topos deverão ser encabeçados com fita de poliestireno com 2,00 mm de espessura mínima.
4	100	GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS Gaveteiro volante com 04 rodízios 40 x 46 x 59H cm., de 03 gavetas. Corpo do gaveteiro, frentes de gaveta e fundo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m ³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. Tampo superior em MDP 25mm, com acabamento dos topos em fita de poliestireno texturizada, na cor do melamínico, com espessura de 2,5mm, com raio ergonômico de contato com o usuário de acordo com a NBR 13966. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico. Rodízios de 35 mm duplo, fixado à travessa inferior por parafusos autoatarrachantes 4 x 20 mm. As gavetas deverão ser confeccionadas em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, com espessura de 18mm, densidade média de 600 kg/m ³ e revestido com laminado melamínico madeirado de baixa pressão em abas as Faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada na cor do melamínico, com espessura de 2,0mm. O fundo das gavetas deverá ser confeccionado em chapa de alta densidade de 2,5mm, com revestimento na face aparente. As gavetas deverão se dotadas de corrediças telescópicas com curso de 400mm e a gaveta de pastas suspensas com corrediças com curso de 450mm, para garantir o acesso à todas as pastas. Corrediças de todas as gavetas devem ser em chapa de aço estampada, com rolamento suave por roldana de nylon. A abertura das gavetas deverá se dar por meio de puxador tipo alça, confeccionado em liga metálica, com acabamento cromado. Sistema de travamento simultâneo das gavetas através de haste de aço galvanizado com espessura de 2,0mm, em peça única sem soldas ou parafusos, resistente à tração com acionamento frontal através de fechadura fixada à frente da primeira gaveta com chave e alma interna com capa plástica externa de polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel quando não for retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de montagem das gavetas através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetados em Zamak e tampa injetada em material termoplástico.
5	100	MESA EM "L" Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de

Handwritten marks and signatures in the bottom right corner.



bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25$ mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. A interligação com a calha de passagem de fiação se dá por meio de duto semicircular com raio de 30mm. Toda a parte interna da estrutura deverá ser livre de travessas e estruturas que possam dificultar a passagem de cabos. Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação,



		<p>sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em "U", confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, propriedade antibactericida, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensionais: 1400 x 1400 mm largura x 745 mm altura x 600 mm profundidade.</p>
6	200	<p>MESA REDONDA</p> <p>Dimensões: altura 745 mm diâmetro 1200 mm tampo superior confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas nbr 14810-1 - terminologia, nbr 14810- 2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2.50 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm. a fixação do tampo com a estrutura deverá ser feito com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 345 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 800 mm em formato de x com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade anti-bactericida, polimerizada em estufa a 200° c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
7	100	<p>MESA RETA 1200 x 600 x 745 mm</p> <p>Tampo confeccionados com chapas de partículas de madeira de média</p>

mm



densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas nbr 14810-1 - terminologia, nbr 14810- 2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas abnt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas nbr 14810- 1 - terminologia, nbr 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. a fixação da travessa/estrutura deverá ser feita por meio de girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo $25 \times 580 \times 65 \text{ mm}$, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. coluna única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda mig por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo m6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e



		<p>funcional. Na face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em poliptopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade antibactericida, polimerizada em estufa a 200° c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Passagem de fiação no tampo: confeccionado em polipropileno injetado, com passagem de fiação com abertura livre 54 mm de diâmetro, deverá possuir tampa de saque no mesmo material.</p>
8	50	<p>MESA DE REUNIÃO 2000 X 900</p> <p>Tampo com formato retangular confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas nbr 14810- 1 - terminologia, nbr 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as normas abnt. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina m6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em zamak, e cravadas na face inferior do tampo. Travessa: confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – medium density particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina intética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas nbr 14810- 1 - terminologia, nbr 14810-2 - requisitos e nbr 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha o topo inferior é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm. a fixação da travessa/estrutura deverá ser feita por meio de girofix e fixação no tampo por cavilhas plásticas. Estruturas metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de</p>

MAU
P
E



		<p> aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. coluna única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda mig não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo m6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polítopileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. Suporte do tampo fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosforização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosforização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade antibactericida, polimerizada em estufa a 200° c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso</p>
09	20	<p>CONJUNTO COPA COM 8 LUGARES</p> <p>Estrutura em tubo de aço, pés em 40x40 mm (parede 1,50 mm), requadro a unir os pés em tubo 1" ¼ (parede 1,50 mm). Soldado nos pés um mecanismo giratório que permitirá a mobilidade dos assentos com limitador de fim de curso. Pé dos assentos em tubo 1" ¼ (parede 1,50 mm) sendo que uma extremidade é soldada à travessa da mesa e a outra extremidade soldada na base do assento em tubo 20x40 mm (parede 1,20 mm) e dois tubos 20x30 mm (parede 1,06 mm) para fixação do assento. Base de sustentação e fixação do tampo em forma de requadro em tubo 20x40 mm (parede 1,20 mm) e tubo 15x15 mm (parede 1,20 mm). Fechamento dos topos dos pés com ponteiros internos 40x40 mm para a mesa e 1" ¼ externa para o assento, fixada à estrutura através de encaixe. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó na cor cinza. Tampo(2465x810 mm) em resina ABS, alto impacto, composto por quatro módulos de 615x810 mm, 4 mm de espessura e abas de 50 mm em toda sua extensão. Tamos encaixados na estrutura. Na parte inferior do tampo estão injetados quatro suportes de presilhas do tipo encaixe rápido por pressão no requadro da estrutura. Assento (340x330 mm) injetado em resina PP, alto impacto, espessura de 5 mm, com curvaturas anatômicas, fixados à estrutura por 4 rebites 4,8x16.</p>



		Altura da mesa 800 mm. Altura dos assentos 450 mm.
10	06	<p>MESA EM "L" , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes e ao painel frontal por meio de tambor de giro com Ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. A interligação com a calha de passagem de fiação se dá por meio de duto semicircular com raio de 30mm. Toda a parte interna da estrutura deverá ser livre de travessas e estruturas que possam dificultar a passagem de cabos. Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de</p>



		<p>elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em "U", confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensionais: 1400 x 1400 mm largura x 745 mm altura x 600 mm profundidade. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
11	08	MESA RETANGULAR COM AS SEGUINTEs CARACTERÍSTICAS Medindo 745mm de altura, 800MM de largura e 600mm de profundidade; Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com

max

(B)



tampa removível. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25\text{mm}$, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de



		<p>acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
12	06	<p>MESA RETANGULAR COM AS SEGUINTEs CARACTERÍSTICAS Medindo 745mm de altura, 1360mm de largura e 600mm de profundidade; Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Sapatatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à</p>



		<p>coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações. Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25\text{mm}$, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
13	01	<p>MESA REUNIÃO OVAL COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Medindo 745mm de altura, 5000mm de largura e 1250mm de profundidade; Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de borda para o revestimento e acabamento das bordas planas</p>

Handwritten signatures and initials.



da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D



		<p>3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência</p>
14	05	<p>MESA REUNIÃO OVAL COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Medindo 745mm de altura, 2000mm de largura e 900mm de profundidade; Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70</p>

Handwritten signature and initials



micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do



		mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.
15	05	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE L COM REGULAGEM DE ALTURA DIMENSÕES: 1500 x 1500L X 800P X 630/930H mm (LXPXH). Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passacabos redondos em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00 mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a</p>

msc
P
E



		<p>proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
16	20	<p>ARMÁRIO 02 PORTAS , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Medindo 1600mm de altura, 800mm de largura e 500mm de profundidade; Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na altura do armário, com dobradiças em Zamac, abertura de 270°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento; Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; Com puxadores Zamack cromado; Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior); O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP); O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura de 2,5mm nas bordas de 25mm e de 2,00 mm das bordas de 18 mm; As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Na parte interna o armário deverá ter 03 (tres) prateleiras com 18mm de espessura as quais serão sustentadas por meio de pinos de aço fixados nas laterais do armário; Estrutura metálica para base (requadro)</p>



		<p>confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm; Pintura: todas as partes metálicas após terem passado por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, deverão receber pintura eletrostática em pó-epóxi com espessura mínima de 70 microns. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13961 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
17	10	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Medindo 745mm de altura, 800mm de largura e 500mm de profundidade; Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na altura do armário, com dobradiças em Zamac, abertura de 270°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento; Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; Com puxadores Zamack cromado; Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior); O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em painel</p>

MAC



		<p>de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP); O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura de 2,5mm nas bordas de 25mm e de 2,00 mm das bordas de 18 mm; As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Na parte interna o armário deverá ter 01 (um) prateleira com 18mm de espessura as quais serão sustentadas por meio de pinos de aço fixados nas laterais do armário; Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm; Pintura: todas as partes metálicas após terem passado por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, deverão receber pintura eletrostática em pó-epóxi com espessura mínima de 70 microns. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13961 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
18	05	<p>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Medindo 745mm de altura, 1800mm de largura e 500mm de profundidade; Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na altura do armário, com dobradiças em Zamac, abertura de 95°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com</p>



dispositivo em nylon para travamento; Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; Com puxadores Zamack cromado; Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior); O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP); O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura de 2,5mm nas bordas de 25mm e de 2,00 mm das bordas de 18 mm; As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Na parte interna o armário deverá ter 01 (um) prateleira com 18mm de espessura as quais serão sustentadas por meio de pinos de aço fixados nas laterais do armário; Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm; Pintura: todas as partes metálicas após terem passado por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, deverão receber pintura eletrostática em pó-epóxi com espessura mínima de 70 microns. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13961 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcrea especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para

mm

P

Q



		avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.
19	2	<p>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Medindo 800mm de altura, 1800mm de largura e 500mm de profundidade; Deverá ter 04 (quatro) portas de abrir, na altura do armário, com dobradiças em Zamak, abertura de 95°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento, com sistema de amortecimento no seu fechamento; Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; Com puxadores em alumínio anodizado com acabamentos laterais cromados, tomando toda a extensão da frente da porta. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior); O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP); O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura de 2,5mm nas bordas de 43mm e de 2,00 mm das bordas de 18 mm; As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Na parte interna o armário deverá ter 01 (um) prateleira com 18mm de espessura as quais serão sustentadas por meio de pinos de aço fixados nas laterais do armário; Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm; Pintura: todas as partes metálicas após terem passado por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, deverão receber pintura eletrostática em pó-epóxi com espessura mínima de 70 microns.</p>
20	10	<p>GAVETEIRO VOLANTE, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS: Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em laminado melamínico Medidas externas do gaveteiro: 590mm de altura, 460mm de profundidade e 315 mm de largura; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP) com 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão, laterais, fundo e base deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP) Com 03 (três) gavetas confeccionadas em MDP de 18 mm, com fundo com espessura de 3mm; A frente das gavetas deverá ser confeccionada em painel de</p>



		<p>Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão na cor padrão argila, com puxadores em Zamack cromado; As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon; Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro; Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo; O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura de 2,0mm nas bordas externas e de 1mm das bordas internas; Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13961 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
21	15	<p>ARMÁRIO ALTO MULTIUSO COLORIDO Armário Alto Multiuso: Estrutura em MDF 15mm revestido em melamínico branco. Com 9 portas revestidas em melamínico textura colorido, com puxadores individuais. Abaixo 2 gavetões com 4 rodízios revestido em melamínico textura. Dimensões: 1900mm (A) x 1200mm (L) x 450mm (P).</p>
22	30	<p>MÓDULO EXPOSITOR DE LIVROS Estante: Estrutura confeccionada em MDF de 15mm revestido em melamínico textura na cor branca, com prateleiras para encaixe de livros e revistas. Dimensões: 1270mm (A) x 1200mm (L) x 300mm (P).</p>
23	30	<p>ARMÁRIO TIPO COLMÉIA Estante: Móvel composto por 15 nichos abertos. Confeccionado em MDF 15 mm em melamínico branco. Dimensões: 160 CM (L) x 100 CM (A) x 30 CM (P). Quatro pés em tubo de aço 1 1/4 (parede 1,20mm) acabamento com pintura na cor cinza e ponteiras internas na cor preto. Pés soldados em chapa de aço medidas 100x50 mm fixados à base da estante por 04 parafusos atarraxantes 4.8x16.</p>

WAC

P



LOTE 2

ITEM	QTD	DESCRIPTIVO
1	200	<p>CADEIRA SECRETÁRIA COM BRAÇO GIRATÓRIA Cadeira com apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com norma regulamentadora nº 17, portaria mtps nº 3.751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº mtps 3.751, de 1990). a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: tensão de ruptura: entre 130 e 140 kpa - método utilizado: abnt nbr 8515 tensão de alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: abnt nbr 8515 resistência ao rasgamento: entre 490 e 500 n/m - método utilizado: abnt nbr 8516 densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: abnt nbr 8537 resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: abnt nbr 8619 deformação permanente à compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado abnt nbr 8797 força de indentação a 25%: entre 250 e 270 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 350 e 370 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 800 e 850 n - método utilizado abnt nbr 9176 fadiga dinâmica pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 10 e 15% para fi de 25% e 40% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 5 e 10% para fi de 65% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - abnt nbr 9177 resistência à compressão: entre 10 e 15 kpa para deformação de 50% - método utilizado - abnt nbr 8910 fator conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela fi a 65% sobre fi a 25% flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme abnt nbr 9178:2003, além de apresentar teor de cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme abnt nbr 14961:2007 isenta de clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufacturada em chapa de aço carbono</p>



		<p>abnt 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono abnt 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. dispositivo cilíndrico hidro pneumático (co2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com abnt nbr base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletro fusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade abnt nbr 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono abnt 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas apoia braços de altura ajustáveis em até 6 posições por meio de acionamento de botão localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 4,75 mm com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática passando pelo processo de desengraxa, estabilização, fosfatização e secagem em estufa a 250°. Carenagem de acabamento e proteção em polipropileno injetado na cor preta e apoia braço com estrutura metálica interna de aço carbono recoberta em poliuretano injetado na cor preta. Medidas mínimas do apoio de braço de 250 mm de comprimento x 75 mm de largura.</p>
2	210	<p>CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO GIRATÓRIA Cadeira sem apoia braços, com assento e encosto manufacturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário,</p>

ml
y
ED



em conformidade com norma regulamentadora nº 17, portaria mtps nº 3.751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº mtps 3.751, de 1990), a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: tensão de ruptura: entre 130 e 140 kpa - método utilizado: abnt nbr 8515 tensão de alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: abnt nbr 8515 resistência ao rasgamento: entre 490 e 500 n/m - método utilizado: abnt nbr 8516 densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: abnt nbr 8537 resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: abnt nbr 8619 deformação permanente à compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado abnt nbr 8797 força de indentação a 25%: entre 250 e 270 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 350 e 370 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 800 e 850 n - método utilizado abnt nbr 9176 fadiga dinâmica pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 10 e 15% para fi de 25% e 40% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 5 e 10% para fi de 65% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - abnt nbr 9177 resistência à compressão: entre 10 e 15 kpa para deformação de 50% - método utilizado - abnt nbr 8910 fator conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela fi a 65% sobre fi a 25% inflamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme abnt nbr 9178:2003, além de apresentar teor de cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme abnt nbr 14961:2007 isenta de clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono abnt 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono abnt 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. dispositivo cilíndrico hidro pneumático (co2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com abnt nbr base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletro fusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e



		<p>durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção a base. Em conformidade abnt nbr 13962/06, raio da para mínimo exigido para este pleito de 280 mm (medição conforme proposto na norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. Cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono abnt 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expansor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas.</p>
3	108	<p>CADEIRA DIRETOR GIRATÓRIA Cadeira com apoia braço, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com norma regulamentadora nº 17, portaria mtps nº 3.751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº mtps 3.751, de 1990). Dimensões mínimas de encosto: 470 de extensão vertical; 450 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 455 mm de profundidade; 485 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus, a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: tensão de ruptura: entre 130 e 140 kpa - método utilizado: abnt nbr 8515 tensão de alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: abnt nbr 8515 resistência ao rasgamento: entre 490 e 500 n/m - método utilizado: abnt nbr 8516 densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: abnt nbr 8537 resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: abnt nbr 8619 deformação permanente à compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado abnt nbr 8797 força de indentação a 25%: entre 250 e 270 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 350 e 370 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de</p>

Handwritten signature and initials



		<p>indentação a 40%: entre 800 e 850 n - método utilizado abnt nbr 9176fadiga dinâmica pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - abnt nbr 9177fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 10 e 15% para fi de 25% e 40% - método utilizado - abnt nbr 9177fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 5 e 10% para fi de 65% - método utilizado - abnt nbr 9177fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - abnt nbr 9177resistência à compressão: entre 10 e 15 kpa para deformação de 50% - método utilizado - abnt nbr 8910fator conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela fi a 65% sobre fi a 25%flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme abnt nbr 9178:2003, além de apresentar teor de cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme abnt nbr 14961:2007 isenta de clorofluorcarbono. Regulagem de tensão do relax é através de manopla giratória na parte frontal do mecanismo, que permite o ajuste ao usuário dispositivo cilíndrico hidropneumático (co2) para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento, produzido por componentes metálicos, com curso mínimo de 125 mm, em conformidade com abnt nbr 13962. Base cinco hastes produzidas em tubo de seção oblongular, de medida mínima de 20 x 39 x 1,20 mm, com fusão das hastes ao anel metálico central pelo sistema de eletro fusão (solda a ponto), não havendo deposição de material, aferindo maior qualidade e durabilidade à peça. Carenagem termoplástica injetada em polipropileno copolímero, única (sem emendas), disposta sobre a parte superior da base e fixadas por pinos de encaixe por pressão, aferindo acabamento e proteção á base. Em conformidade abnt nbr 13962/06, raio dá para mínimo exigido para este pleito de 340 mm (medição conforme proposto na norma referida, do centro do alojamento do pistão ao centro do alojamento do rodízio). Casulo de alojamento dos rodízios produzidos no próprio tubo, com travamento das paredes, aferindo maior robustez, resistência e durabilidade à peça. cinco rodízios de nylon injetado sob pressão, do tipo poliamida 6.6, de alto desempenho, com medida de diâmetro de rolamento mínimo de 50 mm, eixo transversal e esferas em aço carbono abnt 1010/1020, haste cilíndrica vertical com diâmetro mínimo de 11 mm, em aço com anel elástico metálico expensor para fixação no alojamento na base, dispensando a utilização de buchas plásticas braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto pôr termo fixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por metal inert gás à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento</p>
4	250	CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO Cadeira de espaldar baixo, sem apóia braços, com assento e encostó manufacturados em espumas flexíveis



de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com norma regulamentadora nº 17, portaria mtps nº 3.751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº mtps 3.751, de 1990). a espuma deverá apresentar as seguintes características físicas e mecânicas: tensão de ruptura: entre 130 e 140 kpa - método utilizado: abnt nbr 8515 tensão de alongamento: mínimo de 80% - método utilizado: abnt nbr 8515 resistência ao rasgamento: entre 490 e 500 n/m - método utilizado: abnt nbr 8516 densidade: entre 60 e 70 kg/m³ - método utilizado: abnt nbr 8537 resiliência: entre 60 e 65% - método utilizado: abnt nbr 8619 deformação permanente à compressão a 90%: entre 10 e 15% - método utilizado abnt nbr 8797 força de indentação a 25%: entre 250 e 270 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 350 e 370 n - método utilizado abnt nbr 9176 força de indentação a 40%: entre 800 e 850 n - método utilizado abnt nbr 9176 fadiga dinâmica pe: entre 2,5 e 3,0% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 10 e 15% para fi de 25% e 40% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): entre 5 e 10% para fi de 65% - método utilizado - abnt nbr 9177 fadiga dinâmica 40% (perda da força de indentação): perda de espessura máxima de 2% - método utilizado - abnt nbr 9177 resistência à compressão: entre 10 e 15 kpa para deformação de 50% - método utilizado - abnt nbr 8910 fator conforto: mínimo de 3,0 - método utilizado - quociente dado pela fi a 65% sobre fi a 25% flamabilidade: velocidade de queima 0,00 mm/min, conforme abnt nbr 9178:2003, além de apresentar teor de cinzas de, no máximo, 0,20%, conforme abnt nbr 14961:2007 isenta de clorofluorcarbono. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono abnt 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono abnt 1010/1020, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação do assento. assento com inclinação fixa entre -2° e -7°. flange universal fundida, através do processo metal inert gás, à



		<p>estrutura contínua, com assento em suspensão (balanço) da cadeira, manufaturada em tubo de aço carbono de seção circular, com diâmetro externo mínimo de 1" (25,40 mm) tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus célsius.</p>
5	80	<p>LONGARINA DE 3 LUGARES estofada espuma do assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), com característica de pouca ou nenhuma conformação na base do assento para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, (em consonância com disposto no item 17.3.3, alíneas b e c) da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº 3.751, de 1990). assento: largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de: 40 mm. compensado estrutural do assento estruturado em compensado multilaminado, resinado e prensado, à partir de madeiras oriundas de manejos sustentáveis, apresentando lâminas com espessura máxima de 1,5 mm cada, implicando em uma espessura do compensado de 12 mm. 1.3 contra capa do assento contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, dotada de raios de nas quatro intersecções que formam os cantos da peça, apresentando 04 orifícios guias com pinos de encaixe por pressão, para fixação da contra capa ao compensado estrutural, além de possuir ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação dos mecanismos e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em "u" invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção, com abertura horizontal, no plano transversal, mínima de 140 mm e, vertical de 55 mm, medidas desprezando os raios das bordas inferiores, que são de 5 mm. tal acabamento permite excelente integral estética entre o mecanismo e o conjunto de assento da cadeira. 2. encosto 2.1 espuma do encosto do tipo espaldar médio, de formato orgânico, manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada, tipo hr, isenta de cfc, apresentando conformação anatômica para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea d) da norma regulamentadora nº 17 do ministério do trabalho e emprego, regulamentada pela portaria nº 3.751, de 1990, apresentando raio de curvatura transversal de, no mínimo, 400 mm, além de curvatura longitudinal, para perfeita acomodação das costas do usuário. Além dessas características de anatomia, a espuma deverá apresentar as mesmas características físicas e mecânicas</p>



especificadas para a espuma de assento. Aspectos dimensionais mínimos da espuma de encosto: largura (aferição conforme proposto pela abnt nbr 13962/06): entre 440 e 450 mm extensão vertical: entre 400 e 420 mm espessura mínima predominante: 35 mm 2.2 estrutural do encosto estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de polipropileno copolímero, termoplástico virgem, 100% reciclável, com espessura mínima predominante de 4,0 mm, provido de aletas de reforço estrutural. Estrutural provido de raio nos quatro cantos da peça e quatro pontos de fixação para capa, que é alojada por meio de encaixe sob pressão, bem como apresenta dois pontos de fixação para extensor do encosto do mecanismo ou suporte tubular fixo do encosto para cadeira fixa de diálogo ou longarina. Ainda permite a fixação do suporte de encosto ao estrutural através de caneca articulada injetada em termoplástico copolímero, com pela interna em borracha vulcanizada ou elastômero, que permite oscilação no eixo horizontal do encosto, ideal para adaptar-se às costas do usuário entre as constantes alternâncias posturais ao longo do expediente de uso do móvel. 2.3 contra capa do encosto carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça. 3. suporte tubular fixo para encosto haste tubular de estruturação do encosto manufaturada em aço carbono tubular de seção elíptica, cujas medidas externas são de 20 x 44 mm, no mínimo, e cuja espessura de parede é de 1,90 mm, possuindo alma de reforço interno de em aço carbono tubular de diâmetro externo mínimo de 15,00 mm e parede mínima de 1,90 mm. tal haste é aparafusada á flange universal da estrutura balanço da cadeira, através de sua porção traseira, por meio de, no mínimo, dois parafusos, ancorados em segmentos de aço carbono vazados com rosca de ¼" ou rosca métrica, fundidos no interior da haste tubular. Em sua porção superior, tal suporte é provido de duas chapas de aço, sobrepostas e fundidas à haste tubular, cuja espessura total é de 6,5 mm, no mínimo. Tais chapas possuem furação para fixação da haste ao estrutural de encosto por, no mínimo, dois parafusos que serão ancorados em porcas de garra zincadas, com rosca métrica ou de ¼". Tratamento de superfície dos componentes metálicos da estrutura fixa, da flange universal de sustentação do assento e da haste tubular de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Haste tubular do encosto provida de capa injetada em termoplástico copolímero, formada à partir de duas partes (dianteira e traseira), encaixadas perfeitamente sob pressão, com acabamento por textura leve ou rugosa, não sendo entretanto, o seu aspecto corrugado e interligando a estética entre o

mm
P
E



		<p>assento e o encosto de modo a deixar abertura na porção inferior do encosto, entre o conjunto de capas do suporte e a contra capa do encosto de, no máximo, 20 mm de lado. 4. viga horizontal tubular para sustentação e sistema de plataformas para assentos flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono abnt 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico, para função de plataforma de sustentação dos assentos e fixação da haste tubular de estruturação dos encostos. Assento com inclinação fixa entre 0º e -7º. Flange universal ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “u”, manufaturada à partir de chapa de aço de espessura mínima de 3/16”, sem utilização de solda, apresentando, no mínimo, medida entre centros de 500 mm entre as flanges. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. 5. bases para a longarina bases da longarina em formato de “t” invertido, sendo a haste vertical de interligação da base horizontal ao tubo transversal de sustentação dos assentos, manufaturada em tubo de seção retangular, cuja medida mínima é de 70 x 30 x 1,5 mm, fundida por meio do processo metal inert gás à base horizontal da longarina, que é manufaturada em chapa de aço carbono de espessura mínima de 2,5 mm com comprimento mínimo de 580 mm, conformada de modo à formar uma “canoa invertida”, com deslizadores injetados em termoplásticos com ajuste de altura por meio de rosca para corrigir eventuais desnivelamentos do piso. A haste tubular vertical 70 x 30 x 1,5 mm, de ligação com o tubo transversal de sustentação dos assentos, em sua porção superior, possui um recorte para alojamento do tubo transversal, de medida 70 x 30 mm, onde será acoplado a barra da longarina, com posterior fixação por meio de chapa de aço de espessura mínima de 2,5 mm, com o uso de, no mínimo, dois parafusos de ancoragem. Tratamento de superfície dos componentes metálicos do conjunto estrutural da longarina, da flange universal de sustentação dos assentos e da haste de estruturação do encosto por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius.</p>
6	350	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Cadeira Fixa. Assento e Encosto Injetados em polipropileno copolímero virgem (PP) estruturado, com pigmento e aditivo retardante ao desbotamento causado pelos raios UV (resistência contra raios ultravioleta). Encosto com reforços na parte traseira (“abas” entre o canal onde entra o tubo metálico e a parte de apoio das costas), dando maior resistência sem tirar a flexibilidade. Encaixe do encosto no tubo metálico fixado por pinos</p>



		<p>plásticos. O assento possui forma anatômica, que acompanha a posição natural das pernas e da região glútea, sem saliências retas na borda e com leve raio frontal, que facilita a circulação sanguínea das pernas. Medidas: assento 465 mm x 400 mm e encosto 465 mm x 255 mm. Estrutura metálica com suportes do encosto são em tubo de aço carbono 1008/1010 oblongo 16 x 30 mm com espessura de parede de 1,20 mm conformados e soldados juntamente com duas travessas de reforço em tubo redondo de $\varnothing 3/4$" com espessura de parede de 1,20 mm. Os tubos das travessas sob o assento possuem ponteiros plásticos de acabamento em polipropileno $\varnothing 3/4$" e</p>
7	110	<p>LONGARINA POLIPROPILENO 3 LUGARES Assento Confeccionado em polipropileno (PP), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo AA. Encosto: Confeccionado em polipropileno (PP), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (PP) da mesma cor do encosto. Acabamentos do assento e encostos: Os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (PU). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de polipropileno (PP) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes - Estrutura: Confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda MIG. É tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda Mig, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em Polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p>
	5	<p>Longarina polipropileno 06 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa. Encosto: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema de injeção termoplástica, medindo 465mm de largura e 320mm de altura. Fixa-se na estrutura através de encaixes retangular e trava-se na estrutura através de pino-tampão também confeccionado em polipropileno (pp) da mesma cor do encosto. Acabamentos do</p>

MAC
P
O



	<p>assento e encostos: os assentos e encostos possuem várias opções de cores. Temos, também, a opção para estofar e revestir os assentos e encostos com espuma moldada em poliuretano flexível (pu). Para estofá-los, basta agregar uma estrutura de polipropileno (pp) ao assento e encosto, as quais são fixadas por travamento de encaixes estrutura: confeccionados em tubo oblongo de 16 x 30 mm, com parede na espessura de 1,2 mm em aço carbono, curvados em máquinas específicas unidos pelo sistema de solda mig. É tratada com banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cores preto, cinza, prata. Estrutura fabricada em aço retangular 50 x 30 mm com espessura de 1,5 mm. Unidos pelo sistema de solda mig, os componentes metálicos recebem banho de desengraxamento e, posteriormente, pintura eletrostática do tipo epóxi-pó com cura em estufa a 220°C nas cor preta. A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 16031 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
15	<p>Cadeira Fixa, com apóia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm. Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma. Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus. Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas</p>

mal



	<p>em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼" ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13962 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

LOTE 3

ITEM	QT DE	DESCRIPTIVO
2	1000	CAMINHA EMPILHÁVEL PLUS COM PÉS ARTICULÁVEIS Cama infantil, colorida, atóxica, constituída de duas (2) cabeceiras e dois (2) pés de apoio articulável para evitar o envergamento e viabilizar o empilhamento, em material termoplástico pelo processo de injeção nas cores violeta, verde limão, laranja ou verde bandeira. Os pés seguem o mesmo desing das cabeceiras e estão localizados na parte central com funcionamento em ângulo de 90º(noventa) graus, o sistema de fixação não permite a remoção da mesma para maior segurança, cabeceiras e pés dotados de ponteiras de borracha, sendo quatro(4) para cada cabeceira e dois (2) em cada pé, ou seja, um total de doze(12). As suas laterais compõem-se com dois (2) tubos em alumínio. Sistema de encaixe empilhável, com espaço de

Handwritten signature and initials



		<p>5cm entre uma tela e outra. Leito confeccionado em tela vazada com sistema de ventilação, antitranspirante, lavável, antifungo, anti-UV e antioxidante, confeccionada em tecido 100% poliéster empastado com PVC de alta resistência e laterais seladas a quente. Sistema de fixação entre cabeceira/tela através de presilha e parafusos para plástico flangeado RI zincado branco medindo cada 3,5x12mm, sendo um total de trinta (30) nesta medida, quinze (15) parafusos para cada presilha, entre cabeceira/tubo, através de parafusos para plástico flangeado RI zincado branco, medindo cada 4,0 x 14mm, sendo um total de 8 nesta medida, 4 parafusos para cada tubo, entre pé de apoio/tubo, através de suporte fixo, trava e parafusos para plástico flangeado RI zincado branco, medindo cada 4,00 x14mm, sendo um total de 4, 2 parafusos para cada tubo. A caminha empilhável é composta por módulos, este sistema permite que todos os seus componentes sejam repostos. Faixa etária: 2 à 5 anos, até 55kg. Comprimento: 1,26m, largura 59cm e altura 12cm.</p>
3	150	<p>CONJUNTO COM UMA MESA SEXTAVADA E SEIS CADEIRAS EMPILHÁVEIS Mesa sextavada: Estrutura em tubo de aço 20x30 (parede 1,06mm) com requadro. Pés com ponteiros plásticos 20x30 100% injetadas, fixadas sobre pressão com pinos. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó core preto. Tampo (1000mm de diâmetro) em MDF de 18mm revestido com laminado melamínico de 0,8mm de espessura e bordas com acabamento em PVC tipo "T". Tampo fixado à estrutura através de 06 parafusos 4.5x45PHP auto atarraxantes. Altura 580mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 7/8, chapa #16 (parede 1,06mm), dotada de 01(um) reforço transversal em tubo 7/8(parede 1,06mm) soldados na parte inferior do assento e 04 travessas de reforço entre as pernas em tubo 3/4(parede 1,06mm). Soldagem pelo sistema MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó cor preto. Fechamento dos topos dos tubos (inclusive os pés) com ponteiros em polipropileno injetado de alta densidade, fixados na estrutura através de encaixe do tipo "bola". Assento(340x300mm) e encosto(340x160mm) em compensado 10mm anatômico revestido com laminado melamínico e acabamento das bordas com verniz. Fixados a estrutura através de 8 rebites de alumínio 6.2x25 (4 no assento e 4 no encosto). Altura do assento ao chão 350mm e altura do encosto ao chão 680mm.</p>
	10	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras. Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta</p>



pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. 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 cinza coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8"), em chapa 18(1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8"), em chapa 18 (1,2mm). Estrutura da mesa central com tubo central de 3 polegadas, case em formato de "x" em tubo oblongo 29 x 58 mm e base superior em tubo no mínimo 30 x 20 mm. As estruturas das mesa como da mesa central deve ser monobloco autoportante. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de m6, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (lpx) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. Medida da mesa central : 490 x 478 mm, Mesa: 735 x 480 mm, Altura: 590 mm, Medidas totais do conjunto: 1420 x 1530 mm, as medidas podem variar + ou - 5% Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008 para os requisitos aplicáveis a cadeira. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência

Handwritten signature and initials



		XOY0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.
250		Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), insertas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (lxp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de

ma



		ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.
4	400 0	CONJUNTO ESCOLAR ADULTO Mesa: Laterais e travessa de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58 mm chapa 16 (parede 1,5 mm), pés em tubo 38 mm (parede 1½") chapa 16 (parede 1,5 mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50 mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50 mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80 mm, comprimento 4.8x16 mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Porta livros (503x304mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo (600x450 mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, 4 mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45 mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21 mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 760 mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x430 mm) e encosto (396x198 mm) em polipropileno, anatômicos, cor azul. Altura do assento ao chão 460 mm.
	50	Conjunto para Professor. Mesa: Dimensão 1200 X 600 X 745 MM Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Instalado no tampo em cavidade usinada porta livro oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o

mac
P
Q



revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação. Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25$ mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. Cadeira concha monobloco de assento e encosto: injetada em alta pressão em material polimérico de alta resistência, com formato anatômico. Dimensões nominais da concha 510 mm (altura ou extensão vertical total da concha) x 428 mm (largura total da concha) x 510 mm (profundidade total da concha) x 410 mm (profundidade útil do assento). Acompanha um mínimo de 11 aletas de reforço estrutural situadas na parte da curvatura de junção de assento e espaldar, sendo estes, em número mínimo de 5 de cada lado, de modo a aumentar a resistência mecânica da região, A concha monobloco é sustentada através de 04 (quatro) parafusos de aço com rosca m6 ou m8, tais parafusos são fixos em respectivas buchas metálicas dispostos na concha



		<p>monobloco, na porção inferior do contra assento Estrutura com quatro apoios ao piso, sendo confeccionada através de uma apara frontal em formato de "U" invertido, confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 20,70 mm x 1,50 mm. Tanto o tubo da apara inferior posterior do assento quanto os tubos paralelos de ligação longitudinal são de seção circular cujo diâmetro mínimo não deve ser inferior a 20,70 mm x 1,50 mm. Altura do assento ao chão deverá ser de 460 mm Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Relatório ergonômico - NR-17 emitido por profissional habilitado com documentação comprobatório do profissional. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 (mesa) Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>
	10	<p>Armário Trocador com 02 portas e vão central com duas prateleiras. Precisa encontrar as especificidades, porque precisa aguentar até 150 kilos e ter 850 mm de altura, 2000 mm de largura e 600mm de profundidade; Preferencia fixo, sem rodinhas</p>
	4	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa individual, Dimensões: 594 altura x 465 profundidade x 605 largura mm Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura</p>

mac
P
(4)



de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.

mal

Q
Q



5	800	<p>CONJUNTO PROFESSOR Mesa: Pés em tubo de aço 1 ½" (parede 1,50 mm). Laterais em tubo de aço 29x58 mm (parede 1,50 mm). Sustentação da base do tampo em tubo 20x20 (parede 1,06 mm) e fixação do tampo em tubo 30x40 (parede 1,20 mm). Suporte da saia em tubo de aço semi-oblongo 30x60 (parede 1,50 mm). Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e rebites de repuxo 4.8x16 mm. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial, anticorrosivo e pintura em epóxi-pó na cor cinza. Tampo (810x615 mm) em resina ABS cor azul, 3,5 mm de espessura e abas de 50 mm em toda sua extensão. Na parte inferior do tampo estão injetados quatro suportes de presilhas do tipo encaixe rápido por pressão no requadro da estrutura. Pannel frontal em aglomerado espessura de 18 mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão cor cinza. Altura 760 mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor azul, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x430 mm) e encosto (396x198 mm) em polipropileno, anatômicos, cor azul. Altura do assento ao chão 460 mm.</p>
6	1500	<p>CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL Mesa: Laterais e travessa de sustentação do porta livros em tubo de aço 29x58 mm chapa 16 (parede 1,5 mm), pés em tubo 38 mm (parede 1 ½") chapa 16 (parede 1,5 mm). Fixação do tampo em tubo 20x20 (parede 1,50mm) para reforço de sua parte superior as quais são fixadas 02 peças laterais em tubo 20x30 (parede 1,50 mm) dando assim resistência à superfície do tampo. Fechamento com ponteiras e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de rebites de repuxo diâmetro de 4,80 mm, comprimento 4.8x16 mm. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Porta livros (503x304 mm) em polipropileno cor cinza, fixado à estrutura longitudinal através de rebites de repuxo. Tampo (600x450 mm) superfície plana, em resina ABS, texturizado, 4 mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45 mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21 mm na parte do contato com o usuário) com friso para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Altura da mesa: 640 mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90 mm). Ponteiras e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó, híbrida e eletrostática cor cinza. Assento (400x350 mm) e encosto (396x198 mm) em polipropileno,</p>

Handwritten signature and initials



		anatômicos, cor vermelho. Altura do assento ao chão 380 mm.
7	410	Conjunto refeitório adulto com 01 mesa e dois bancos: Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Mesa A 755 x L 700 x P 1800 Bancos A 460 x L 350 x P 1650
	02	Armário porta Cartolina com 08 gavetas e 02 portas Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca; sendo frente das portas e gavetas com revestimento BP em 1 face e na face frontal em formica. Medindo 1600mm de altura, 900mm de largura e 580mm de profundidade; Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na parte inferior, com dobradiças em Zamack, abertura de 90°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único para travamento das portas, sistema de travamento simultâneo de ambas as portas, com puxadores Zamack cromado; Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix. O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon; Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP); Laterais, fundos, portas, base deverão ser confeccionados em painel



de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP); Com 08 (oito) gavetas confeccionadas em MDP de no mínimo 15 mm, com fundo com espessura de no mínimo 15 mm; A frente das gavetas deverá ser confeccionada em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão na cor padrão branco, Frente das portas e frente das gavetas devem possuir revestimento em formica colorida. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema "hot melt", com espessura mínima de 1,00 mm das bordas de 15 e 18 mm; Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm; Pintura: todas as partes metálicas após terem passado por processo de desengraxe, decapagem e fosfatização, deverão receber pintura eletrostática em pó-epóxi com espessura mínima de 70 microns. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários. Conformidade com a qualidade do painel por meio de relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE para a NBR 14810-2:2018 com avaliação e performance conforme a tabela 2 da norma do fabricante do mobiliário. Relatório ergonômico - NR-17 emitido por profissional habilitado com documentação comprobatória do profissional. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13961:2010 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado na de acordo ABNT NBR 16332:2014 para fitas de borda com as avaliações de acordo com a tabela 01,02 da NBR e para a resistência ao arrancamento (tração) com força mínima de 60 N do fabricante do mobiliário. Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.

Handwritten signature and initials



15		<p>CONJUNTO COM UMA MESA QUADRADA E QUATRO CADEIRAS EMPILHÁVEIS INFANTIL Tampo: Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm. A Fixação da estrutura no tampo deve ser feita por buchas metálicas e parafusos de rosca maquina. Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado melamínico de alta pressão cinza. Estrutural alto portante desmontável, composto por 2 estruturas laterais e 2 travessas, estruturais laterais composta por 02 pés em tubo de aço carbono em formato oblongo 58 x 29 mm com espessura mínima de 1,5 mm, interligando os pés 01 barra em tubo de aço carbono retangular 40 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, os tubos oblongos devem ficar com a face de 29 mm no vértice do canto do tampo. Duas travessas interligando os pés laterais formando um estrutura auto portante, em tubo de aço carbono 30 x 30 mm, com espessura mínima de 1,5 mm, devem ser fixadas em leitos sobrados soldados nos pés laterais e fixado no mínimo 3 parafusos de rosca m6 em buchas metálicas rebitadas nos tubos. Largura: 900 mm, Profundidade: 900 mm, Altura 590mm. 04 Cadeiras: Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (lxp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008 para os requisitos aplicáveis a cadeira. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.</p>
8	204	<p>Conjunto refeitório Infantil com 01 mesa e dois bancos: Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado</p>

MAP

1
EJ



	<p>de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão. Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais. Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm. Mesa A 640 x L 700 x P 1800 Bancos A 380 x L 350 x P 1650</p>
4	<p>Cadeira universitária: com prancheta sendo o assento em espuma injetada estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3,0 mm, com aletas de reforço na parte inferior. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e é dotada de ressaltos nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. Assento estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3mm, com aletas de reforço na parte inferior e dimensionais mínimos de largura variando de 425 à 495 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 440 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contra capa, não ficando salientes ao contra assento. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos</p>

Handwritten marks and signatures:
msc
P
Q



	<p>tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço. Dimensionais do encosto: largura entre braços (distância interna em os apóia braços): entre 450 e 500 mm largura externa do encosto: mínimo de 570 mm extensão vertical do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça, entre 340 e 380 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo trapezoidal, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,90 mm, com sistema de fixação do assento também em tubos de aço na mesma medida e travessa estrutural de reforço que interliga a parte traseira da estrutura com espessura mínima de 5,00 mm, sendo que o encosto é sustentado pelo prolongamento de duas hastes tubulares verticais da estrutura, em sua porção posterior, dispostas paralelamente e acopladas internamente a alojamentos cilíndricos moldados na matriz de injeção do encosto, em sua porção posterior. Prancheta do tipo fixa com opção para destro e canhoto, com espessura de 10 mm com os seus bordos (inferior e superior) com arredondamento de 2,5 mm de acordo com as normas abnt. Dimensões gerais de 420 x 250 mm, sendo 3 cantos raio de curvatura de 40 mm e área de contato com o usuário com raio de 300 mm. Com espessura de 18 mm. A sua fixação é através de parafuso m6 e no mínimo 03 buchas metálicas cravadas em sua face inferior. A prancheta recebe como suporte um tubo circular dobrado cuja medida é 1" x 3,00 mm, que dá toda estruturação necessária a prancheta. Gradil porta livros composto por, no mínimo, 09 maciços cilíndricos dispostos no sentido longitudinal com aparas e reforços transversais sendo seus materiais maciços de diâmetro mínimo de 6,0 mm e unidos entre si pelo sistema metal inert gas.</p>
65	<p>MESA INDIVIDUAL AJUSTÁVEL PARA PORTADORES DE NECESSIDADES ESPECIAIS Mesa com estrutura em tubo de aço 25x25 (parede 1,50mm) que compõe a parte superior móvel da estrutura que permite o encaixe e a regulagem de altura. Travessas superiores perpendiculares em tubo 25x25(parede 1,50mm). Para fixação do tampo três travessas em tubo 20x20(parede 1,06mm). Base dos pés em tubo 30x50(parede 1,50mm), colunas laterais em barramento duplo em tubo 30x30(parede 1,06mm). Na parte inferior travessa fixa para unir os pés em tubo de aço 25x25(parede 1,50mm) na horizontal como reforço da estrutura formando uma peça única. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó. Fechamento dos topos na parte superior ponteiros 25x25 fixadas através de encaixe e nas partes (topos) inferiores com ponteiros 30x50 com calço fixadas por rebite de repuxo tipo POP 4,8x16. Nas laterais inferiores protetores de pintura em formato de "U" nas dimensões 300x33x12mm de cada lado. Sistema de ajuste composto de buchas e manípulos fabricados em resina plástica de alta resistência. Regulagem de altura em 4 estágios. Dotada de duas</p>



		<p>sapata niveladoras que permitam a regulagem de inclinação de até 7cm. Porta livros tipo cesto em arame 3/16, tamanho 360mm de comprimento x 90mm de largura x 265mm de altura, soldado na estrutura com espaçamento máximo 60mm x 60mm. Tampo (900mmx650mm) em MDF de 18mm revestido na face superior em melamínico textura na cor casca de ovo. Bordas frezadas e lixadas com aplicação de selador e verniz PU. Fixação do tampo através de sete parafusos mitofix autoatarraxante 4,5x35 PHP. Como se trata de um móvel ajustável sua altura menor é de 640mm e a maior de 810mm</p>
20		<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira Mesa Tampo deverá ser em MDP, insertas devem possuir de mínimo 4 porcas de rosca máquina para fixação da estrutura metálica. Na face inferior devem possuir revestimento de baixa pressão. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão (Formica) com espessura mínima de 0,8 mm Acabamento dos topos em fita ABS ou PVC com espessura mínima de 2 mm. Inserido no tampo deve possuir porta lápis centralizado na parte frontal fixado por 2 parafusos auto atarrachantes, medindo 240 x 52 mm, profundidade útil de no mínimo 9 mm. Base monobloco: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite de alumínio. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio. Medidas: Altura:750 mm Profundidade: 465 mm Largura: 605 mm Cadeira Base monobloco, autoportante e empilhável composta por 4 peças soldadas com acabamento nas extremidades em de contato com o chão em polipropileno virgem com pino expensor, toda a base deve ser confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento possui plástico com espessura de 5,5 mm, o assento e encosto deve ser fixo a base por meio de rebite de alumínio sendo pelo menos 6 no assento e 4 no encosto. Medidas: Assento - Largura: 400 mm. Profundidade: 430 mm. Encosto Largura: 396 mm. Altura 198mm, com inserções para acabamento dos tubos do encosto. Pintura das peças metálicas na cor cinza, peças injetadas na cor azul, Formica na cor cinza. As medidas podem variar +/- 5 mm.</p>
10		<p>CADEIRA UNIV.FRONTAL OBESO: Estrutura em tubo de aço 25x25 (parede 1,20mm) para os pés, base e suporte do assento. Travessas entre os pés em tubo 25x25 (parede 1,20mm), suporte da raquete em</p>

msc

P
D



	<p>tubo 25x25 (parede 1,20mm) e tubo 20x20 (parede 1,50mm). Quatro pés com ponteiros plásticos. Soldagem das partes metálicas pelo processo MIG em todo perímetro de união, junções com superfície lisa e homogênea, sem apresentar pontos cortantes, asperezas ou escórias. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó na cor cinza. Porta livros tipo gradil aramado de aço 3/16. Assento (550x490mm) e encosto (550x240mm) em compensado 14mm de espessura revestido com laminado melamínico brilho cor ovo. Prancheta (650x490x340mm) em MDF 18mm de espessura revestido na sua parte superior com laminado melamínico brilho cor ovo, acabamento das bordas em alumínio tipo "T" em formato boleado e liso (dimensões 19mmx13mm) na parte que é encaixado na madeira duas ranhuras de cada lado com distância entre elas de 4mm. A espessura da peça encaixada de 2mm e com extremidade das ranhuras de 3,7mm. Raio de curvatura da parte boleada de 12mm. Altura do assento ao chão 460mm, altura do encosto ao chão 850mm e altura da parte frontal da prancheta ao chão 810mm.</p>
300	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho officio, com as seguintes características: móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 600 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "I" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curadas em estufa de 200°C proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; estrutura interna com 2 (dois) reforços em cada lado, fixadas no sentido vertical e 4 (quatro) canaletas horizontais em formato de "u" chapa de aço 20 (0,75 mm) em cada lado da estrutura, fixadas através de solda a ponto no reforço interno, para apoiar o carrinho telescópico, 8 (oito) travessas soldadas na parte frontal e posterior do corpo do arquivo proporcionando maior estabilidade ao produto; o arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de "u" soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas</p>



	<p>extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe da guia da gaveta, proporcionando a sua abertura total e suportar uma carga de 20 kg distribuídos, possui uma trava de segurança para evitar a queda da gaveta quando estiver totalmente aberta; fechadura cromada tipo yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves, com dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas através de uma barra de aço com 4 gatilhos ponteados a um ferro de ¼ e 95 mm, dobrados em um ângulo de 45°, fixada na fechadura que aciona o sistema de tranca; puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cromado e parafusado na frente das gavetas; porta etiqueta estampado na parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; o arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante;</p>
100	<p>ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS 1700 x 900 x 400 - Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com dois compartimentos independentes, 3 (três) prateleiras interna cada lado, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 1700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um tunel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epox e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C proporcionando a perfeita aderência da tinta na chapa; Divisão vertical interna dobrada em perfil "U" de 30 mm inteiriça entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças internas, não aparentes externamente, em cada porta, enroladas em chapa 18 (1,20 mm), divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta para identificação do usuário, medindo 56 x 30 mm; Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixadas na porta através de solda a ponto; Microvenezianas para ventilação, estampadas na testeira do lado esquerdo do armário, tendo 4 rasgos oblongos com angulo de 45 graus medindo 11 x 8 mm com espaçamento de 4 mm entre eles; Fechadura Yale com 4 pinos de</p>

Handwritten marks:
msc
P
Q



	<p>segredo, embutida em maçaneta tipo "T" cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contem duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto, em chapa 18 (1,20 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm), sendo 2 removíveis e reguláveis e 1 fixa, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior e 1 (um) reforço ômega na parte inferior, soldado eletricamente a ponto, na direção longitudinal, tendo a largura de 30 mm de nervura mais abas de 10 mm no total de 50 mm, para suportar 50 kg distribuídos uniformemente;</p>
	<p>Roupeiro em Aço com 16 (dezeis) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteira no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior</p>



		estabilidade ao produto.
11	1000	<p>Conjunto aluno tamanho 03 Mesa Estrutura em tubo de aço, seção retangular, colunas com barramento duplo em tubo de 20x40mm (parede 1,50mm) e 20x30mm (parede 1,50mm) chapa #16. Travessas inferiores em tubo 20x40 (parede 1,20mm), travessa superior em tubo 20x20 (parede 1,90mm) para fixação do tampo. Uma travessa sob o porta livros de 30x40mm (parede 1,20mm) e outras duas travessas sob o tampo para reforço de sua parte superior em tubo 20x20 (parede 1,20mm). Porta livros tipo gradil em perfil de aço maciço seção circular de 1 ¼" 6mm, construído por duas peças transversais em perfil 1 ¼" 6mm e cinco longitudinais em perfil 3/16, fechamento com abas laterais altura 45mm e aba frontal 50mm. Dimensões: 545x340mm. Soldagem pelo processo MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó híbrida e eletrostática cor cinza. Fechamento dos topos dos tubos superiores com ponteiras fixadas à estrutura através de encaixe. Topos inferiores com ponteiras em forma de "L" 20x40 com calço dimensões 47x20 fixadas por rebites 4.8x16 com deslizadores fixados à estrutura através de encaixe, ambos em polipropileno 100% injetadas. Protetor de pintura em resina plástica para apoio dos pés do usuário em forma de "U", dimensões 260x21,5x12mm em polipropileno, fixados a estrutura através de pinos. Tampo (600x450mm) em resina ABS, texturizado, 4mm de espessura, bordas laterais em alto brilho (abas que envolvem a estrutura dimensões de 45mm de altura no lado posterior do tampo com redução para 21mm na parte do contato com o usuário) com frizo para maior resistência, nervuras transversais e longitudinais para reforço à tração na parte inferior do tampo. Dotado de dois porta lápis e canetas medindo 180x15x9mm, uma cavidade para borracha e apontadores medindo 70x35x9mm e outra para porta copos medindo 70mm de diâmetro por 9mm de profundidade. Altura 645mm. Cadeira: Estrutura em tubo de aço 7/8" chapa #16 (parede 1,50mm) para o encosto e tubo 7/8 (parede 1,20mm) para os pés. Dotada de 02 reforços transversais em tubo 3/4 (parede 1,06mm) soldados na parte inferior do assento e 04 travessas de reforço entre as pernas em tubo 3/4 (parede 1,06mm). Soldagem pelo sistema MIG em todas as junções. Proteção da superfície com tratamento especial anticorrosivo e pintura em epóxi-pó híbrida e eletrostática cor cinza. Fechamento dos topos dos tubos (inclusive os pés) com ponteiras em polipropileno injetado de alta densidade, fixados na estrutura através de encaixe. Assento (400x350mm) e encosto (410x210mm) em resina (PP) ergonômicos, espessura de 8mm em toda sua extensão. Fixados à estrutura por rebites pop de alumínio (4 no assento e 4 no encosto) 6.2x25. Altura do assento ao chão 380mm e altura do encosto ao chão 750mm.</p>

max

f

Q



LOTE 4

ITEM	QTD E	DESCRIPTIVO
1	300	<p>ARMÁRIO DE AÇO COM 02 PORTAS 1700 x 900 x 400 Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com dois compartimentos independentes, 3 (três) prateleiras interna cada lado, com seguintes características: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 1700 mm altura x 900 mm largura x 400 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de 1/4 encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um tunel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epox e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curada em estufa de 200°C proporcionando a perfeita aderência da tinta na chapa; Divisão vertical interna dobrada em perfil "U" de 30 mm inteira entre as portas dividindo o armário em 2 partes individuais; 2 (duas) Portas de abrir independentes, com 3 (três) dobradiças internas, não aparentes externamente, em cada porta, enroladas em chapa 18 (1,20 mm), divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta para identificação do usuário, medindo 56 x 30 mm; Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixadas na porta através de solda a ponto; Microvenezianas para ventilação, estampadas na testeira do lado esquerdo do armário, tendo 4 rasgos oblongos com angulo de 45 graus medindo 11 x 8 mm com espaçamento de 4 mm entre eles; Fechadura Yale com 4 pinos de segredo, embutida em maçaneta tipo "T" cromada, com lingueta de aço dobrada para fechamento na prateleira fixa soldada na parte interna do armário travando individualmente cada uma das duas portas. Cada lateral do armário, na parte interna, contem duas cremalheiras retas verticais paralelas fixadas através de solda a ponto, em chapa 18 (1,20 mm) com 45 mm de largura com fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que</p>



		<p>servirão de apoio para as prateleiras e proporcionando nível de inclinação zero; 3 (três) prateleiras em aço chapa 22 (0,75 mm), sendo 2 removíveis e reguláveis e 1 fixa, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior e 1 (um) reforço ômega na parte inferior, soldado eletricamente a ponto, na direção longitudinal, tendo a largura de 30 mm de nervura mais abas de 10 mm no total de 50 mm, para suportar 50 kg distribuídos uniformemente;</p>
2	300	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho ofício, com as seguintes características: móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 600 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de "I" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta curadas em estufa de 200°C proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; estrutura interna com 2 (dois) reforços em cada lado, fixadas no sentido vertical e 4 (quatro) canaletas horizontais em formato de "u" chapa de aço 20 (0,75 mm) em cada lado da estrutura, fixadas através de solda a ponto no reforço interno, para apoiar o carrinho telescópico, 8 (oito) travessas soldadas na parte frontal e posterior do corpo do arquivo proporcionando maior estabilidade ao produto; o arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de "u" soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa; carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1" zincados, sendo 4 fixos nas extremidades do carrinho, 2 fixos e 2 com arelho na parte central que permite o encaixe da guia da gaveta, proporcionando a sua abertura total e suportar uma carga de 20 kg distribuídos, possui uma trava de segurança para evitar a queda da gaveta quando estiver totalmente aberta; fechadura cromada tipo yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves, com dispositivo que trava simultaneamente todas as gavetas através de uma barra de aço com 4 gatilhos ponteados a um ferro de ¼ e 95 mm, dobrados em um ângulo de 45°, fixada na fechadura que aciona o sistema de tranca; puxador de sobrepôr de 96 mm em polipropileno cromado e parafusado na frente das gavetas; porta etiqueta estampado na</p>

msc
P
Q



		parte frontal das gavetas, com as dimensões de 75 x 35 mm; o arquivo terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante;
3	100	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS Composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleiras úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; Chapa de aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% de poliéster formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de "T" com tubo soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 14 (1,90 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; Prateleiras em chapa de aço 22 (0,75mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm.de altura x 250 mm. de profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. em 25 mm.Reforço intermediário em formato "X" confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm.largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; Travamento superior em formato de "U" confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; Base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 22 (0,75 mm),tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto. Sapatas de polipropileno em forma de "L" com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da</p>



		biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.
4	200	<p>ESTANTE DE AÇO Desmontável com 6 prateleiras, travamento nas laterais e no fundo em forma de "X", com as seguintes características: Móvel todo em aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 2000 mm altura x 920 mm largura x 450mm profundidade; Chapas em aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 60 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa;4 (quatro) colunas em perfil "L" medindo: 2000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando um melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo proporcionando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 25 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 5 mm, medindo: 920 x 550 x 25 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 20 mm de largura chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 105 kg distribuídos uniformemente, tem 2 carreiras de furação com 17 furos cada uma na sua parte superior de ø8 mm para opcionalmente parafusar divisores, em cada canto possui 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas, também tem 3 (três) furos ø8 mm na parte frontal e posterior da prateleira para opção de uso de detentores para peças miúdas ou porta etiqueta para identificação dos produtos;4 (quatro) pares de reforços em "X", sendo 2 (dois) em cada lateral da estante, fabricadas em chapa 16 (1,50 mm), possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes;1 (um) par de reforço em "X" no fundo, fabricado em chapa 16 (1,50 mm), possuindo um furo oblongo de 8,5 x 36 mm em cada extremidade para fixação dos parafusos com porcas nos perfilados que compõem os pés das estantes e um no meio para parafusar o reforço na parte traseira da estante;4 sapatas em polipropileno em forma de "L" para evitar o contato direto das colunas com o piso;69 (sessenta e nove) parafusos sextavados na medida de ¼ x ½ e 69 porcas sextavadas de ¼, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo;</p>

msc
f
Q



5	100	<p>ESTANTE COM GAVETA BAIXA Dupla Face 2m Dimensões L 100 X A 200 X P 58 CM Estante com gavetas altas face dupla, totalmente confeccionada em chapa de aço com baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 70 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça, fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155 mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 580 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das gavetas, deverá possuir 38 (trinta e oito) opções de regulagem, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 04 (quatro) gavetas, com dimensões úteis de no mínimo 87,0 cm de comprimento, 17,0 cm de altura e 49,0 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 0,90 mm, em uma única peça, sua frente possui dobras quádruplas compondo o puxador. Possui ainda cortes traseiros e inferiores que permitem encaixe de 19 divisores sem o uso de parafusos ou rebites. Sua fixação à estante é feita por meio de dois suportes com dobras nas laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos). Sua abertura e deslizamento são feitas por meio de corrediças telescópicas de esferas; 01 (uma) prateleira fechamento superior duplo; 04 (quatro) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira. Não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões Aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 58 cm. Poderá haver uma variação máxima permitida de até 5% no descritivo acima.</p>
6	100	<p>Roupeiro em Aço Roupeiro em aço com 16 (dezeis) portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x</p>

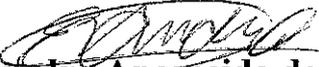


		<p>450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>
7	50	<p>Roupeiro em Aço com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil "U" com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com</p>

mk
f
Q



	<p>aba de 10 mm servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil "U" de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.</p>
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------


Evandro Aparecido de Melo
Equipe Técnica


Raphael Nunes Marques
Equipe Técnica