



TERMO DE REFERÊNCIA

MEMORIAL DESCRITIVO

ATA DE REGISTRO DE PREÇOS PARA EVENTUAL AQUISIÇÃO DE BENS DURÁVEIS

1. ESPECIFICAÇÕES E QUANTIDADE

LOTE 1					
ITEM	QTDE	DESCRIPTIVO	MARCA	(\$) UNIT.	(\$) TOTAL
1	250	<p>ARMÁRIO 02 PORTAS , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP);</p> <p>Medindo 1600mm de altura, 800mm de largura e 500mm de profundidade;</p> <p>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;</p> <p>Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único;</p> <p>Com puxadores Zamack cromado;</p> <p>Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior);</p> <p>O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon;</p> <p>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);</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras;</p> <p>Na parte interna o armário deverá ter 03 (três) prateleiras com 18mm de espessura as quais serão sustentadas por meio de pinos de aço fixados nas laterais do armário;</p> <p>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;</p> <p>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>			

mal



		<p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
2	200	<p>ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP);</p> <p>Medindo 745mm de altura, 800mm de largura e 500mm de profundidade;</p> <p>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;</p> <p>Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único;</p> <p>Com puxadores Zamack cromado;</p> <p>Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior);</p> <p>O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon;</p> <p>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);</p> <p>Laterais, fundos, portas, base e prateleiras internas deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP),</p>			



		<p>com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP);</p> <p>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;</p> <p>As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras;</p> <p>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;</p> <p>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;</p> <p>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> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
3	100	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO RETANGULAR MODULO PARA 02 PESSOAS COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Medindo 745mm de altura, 1360 mm de largura e 1425mm de</p>			



	<p>profundidade;</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>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.</p> <p>Estrutura central: deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, e um montante, entre cada posto (central, com vão livre de no mínimo 100 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm.</p> <p>Montante estrutural deverá ser composto por travessas e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento 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.</p> <p>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.</p> <p>Uma caixa de tomada por posto de trabalho com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/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</p> <p>Divisor central com altura de 300 mm confeccionado em chapa de MDP contínuo com espessura mínima e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>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>			
--	---	--	--	--



		<p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13967 juntamente com a declaração emitida pelo organismo de certificação do produto, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade Cgcre a especificação do edital.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau RiO (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>		
4	50	<p>GAVETEIRO FIXO, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS:</p> <p>Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em laminado melamínico</p> <p>Medidas externas do gaveteiro: 245mm de altura, 445mm de profundidade e 315 mm de largura;</p> <p>Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP) com 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão</p> <p>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)</p> <p>Com 02 (duas) gavetas, confeccionadas em MDP de 18 mm, com fundo com espessura de 3mm;</p> <p>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 argila,</p> <p>Com puxadores em Zamack cromado;</p> <p>As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon;</p> <p>Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo;</p> <p>O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo</p>		



		<p>sistema "hot melt", com espessura de 2,0mm nas bordas externas e de 1mm das bordas internas.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
5	100	<p>GAVETEIRO VOLANTE, COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS:</p> <p>Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em laminado melamínico</p> <p>Medidas externas do gaveteiro: 590mm de altura, 460mm de profundidade e 315 mm de largura;</p> <p>Tampo confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP) com 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão</p> <p>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)</p> <p>Com 03 (três) gavetas confeccionadas em MDP de 18 mm, com fundo com espessura de 3mm;</p> <p>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 argila,</p> <p>Com puxadores em Zamack cromado;</p> <p>As gavetas deverão deslizar sobre trilhos de aço e roldana de nylon;</p> <p>Todas as gavetas deverão ser dotadas de limitador de curso impedindo que as mesmas se desprendam facilmente do gaveteiro;</p> <p>Deverá ser provido de fechadura com segredo único e travamento simultâneo;</p> <p>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;</p> <p>Equipado com 04 (quatro) rodízios de nylon de duplo giro</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p>			

MLL



		<p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
6	100	<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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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;</p>			



	<p>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</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 texturizado, polimerizada em estufa a 200º 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</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p>			
--	---	--	--	--



		<p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau RiO (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
7	200	<p>MESA REDONDA COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Tampo circular confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor madeira com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.</p> <p>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.</p> <p>Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura.</p> <p>Sistema de fixação por meio de parafusos M6.</p> <p>Estrutura constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 5 hastes fabricada em tubo de aço galvanizada com espessura de 1,2 mm, medindo 50 x 30 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em porca rebite.</p> <p>COLUNA em tubo de aço de 3 polegadas com espessura de 1,2 mm.</p> <p>SUORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 30 x 20 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 texturizado, polimerizada em estufa a 200º C.</p> <p>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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p>			

mgc



		<p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
8	100	<p>MESA RETANGULAR COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS Medindo 745mm de altura, 1400mm de largura e 600mm de profundidade;</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à</p>			

msc



	<p>estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>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</p> <p>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.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.</p> <p>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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau R10 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os</p>			
--	--	--	--	--

ma



		<p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
9	50	<p>MESA REUNIÃO OVAL COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Medindo 745mm de altura, 2000mm de largura e 900mm de profundidade;</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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p> <p>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</p>			

man



	<p>preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p>			
--	--	--	--	--



		<p>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.</p> <p>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	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. Tapos 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. Altura da mesa 800 mm. Altura dos assentos 450 mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: 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	<p>MESA RETANGULAR COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Medindo 745mm de altura, 800MM de largura e 600mm de profundidade;</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p>			

WAK



	<p>4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.</p> <p>Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra rosca de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, 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.</p> <p>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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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</p>			
--	---	--	--	--



		<p>constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.</p> <p>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.</p> <p>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 SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Medindo 745mm de altura, 1360mm de largura e 600mm de profundidade;</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de</p>			



		<p>rosca máquina, 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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 μm. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.</p> <p>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.</p> <p>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;</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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.</p> <p>Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base</p>			



	<p>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</p> <p>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.</p> <p>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 RiO (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência XOYO, 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.</p>			
--	---	--	--	--



		Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.			
14	05	<p>MESA DE ACESSIBILIDADE L COM REGULAGEM DE ALTURA</p> <p>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 passa-cabos 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 entrudado, 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 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</p>			



		<p>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.</p> <p>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 RiO (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência XOYO, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um.</p> <p>No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.</p> <p>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>		
15	05	<p>ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS , COM AS SEGUINTE CARACTERÍSTICAS</p> <p>Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP);</p> <p>Medindo 745mm de altura, 1800mm de largura e 500mm de profundidade;</p> <p>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 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;</p> <p>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);</p> <p>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);</p> <p>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;</p> <p>As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras;</p> <p>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;</p> <p>Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria,</p>		

WBC



		<p>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> <p>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.</p> <p>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>			
16	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). Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: 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	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). Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: 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	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</p>			



		(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. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.			
--	--	--	--	--	--

LOTE 2					
ITEM	QTDE	DESCRIPTIVO	MARCA	(\$ UNIT.	(\$ TOTAL
1	200	<p>Cadeira de escritório: Giratória Operacional, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/18, tipo A, com espaldar telado sendo seus ajustes mínimos movimentos independentes para altura e profundidade do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura do apoio lombar, inclinação sincronizada de assento e encosto e ajuste de altura, profundidade a ângulo dos braços.</p> <p>Assento estruturado em peça de polipropileno ou em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em polipropileno. Largura mínima de 490 mm, profundidade mínimas de superfície do assento de 465 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 40 mm.</p> <p>Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica.</p> <p>Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em termoplástico, ajustável em no mínimo 10 posições de altura e curso total mínimo vertical de 100 mm. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical.</p> <p>Aspectos dimensionais do encosto desconsiderando o apoio de cabeça:</p> <p>Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm</p> <p>Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 465 mm</p> <p>Apoio de cabeça com estrutura em termoplástico injetado de cor preta com material de enchimento em espuma flexível de poliuretano e revestimento em tecido. Apresenta dimensões mínimas de 130 mm de extensão vertical por 260 mm de largura, provido de ajustes em ângulo com 06 posições definidas de parada e em altura com 12 posições definidas de parada e curso vertical mínimo total de 100 mm.</p> <p>Mecanismo de reclinção de assento e encosto fabricado em aço comercial estampado e/ou soldado ou alumínio injetado ou em aço ou alumínio injetado com elementos injetados em resinas</p>			

WJK



		<p>termoplásticas de alto desempenho. Pintura eletrostática à pó, permite reclinção de assento e encosto com pelo menos 02 pontos de travamento e ajuste de tensão da mola que tenciona a reclinção de assento e encosto através de um manípulo frontal. O mecanismo deve dispor ainda de placa móvel que possibilita o ajuste de profundidade útil do assento com amplitude mínima de 50 mm através de alavanca.</p> <p>Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado poliamida (nylon com fibra de vidro), resina de engenharia de alta performance, com nervuras na porção inferior da base, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal.</p> <p>Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 90 mm, com coluna de alojamento do êmbolo com acabamento preto. Rodízios de duplo giro com diâmetro mínimo da roda de 65 mm.</p> <p>Braços com regulagem de altura, todo estruturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro. Apoia braço injetado em poliuretano. Apoia braços com dimensões mínimas de 90 mm de largura e 245 mm de comprimento. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada, além de sistema para regulagem de profundidade e ângulo.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
2	210	<p>Cadeira giratória sem braço</p> <p>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).</p> <p>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</p>			



		<p>Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990). 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.</p> <p>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 emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024. 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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 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>			
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</p>			



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. 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 expansor 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

WAC



		<p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
4	250	<p>CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO</p> <p>Cadeira de espaldar baixo, sem 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. 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</p>			



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. 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 -2º e -7º. flange universal fundida, através do processo metal inert gás, à 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. Cadeira Fixa, sem 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. 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: 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 em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão. **Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:**



		<p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
5	80	<p>Cadeira Corporativa disposta em assentos múltiplos, tipo longarina, não sendo fixos ao piso, com possibilidade de montagem com 03 lugares, sendo as demais características dimensionais, físicas e construtivas descritas abaixo:</p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 430 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm.</p> <p>Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p>Suporte de junção do encosto: em aço tubular elíptico ou oblongo ou retangular com reforço cilíndrico interno, fixação na estrutura metálica da viga ou flange (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica fixada com parafuso frontal ao suporte metálico para que permaneça firme enquanto ocorrem as movimentações ao longo do uso do móvel.</p> <p>Viga de sustentação dos assentos: Flange universal confeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,25 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</p>			



		<p>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.</p> <p>Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 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. Dispõe de segmentos de tubos de aço de seção circular fundidos em suas porções inferiores pelo processo Metal Inert Gas para fixação por meio de cone Morse dos pés da longarina (bases).</p> <p>Bases para longarina</p> <p>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 circular, elíptica, retangular ou oblonga, de dimensão mínima de lado de 50 mm, conificada em sua porção superior para encaixe nas esperas circulares conificadas da viga, permitindo facilidade de troca em eventuais casos de manutenção. Base horizontal da longarina em aço com carenagem plástica injetada em PP e sapatas plásticas para atrito com o piso que permitam regulagem de altura para ajustar possíveis desnivelamentos do piso.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
6	350	<p>Cadeira fixa empilhável para espera ou diálogo ou reunião, com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica ou elíptica ou oblonga, com diâmetro ou medida mínima de lado de 22,00 mm, com espessura de parede mínima de 1,90 mm, quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó de cor preta, através do processo de deposição eletrostática, com sapatas semi rotacionais articuláveis para maior durabilidade em função da maior área plástica e com função de ajustar possíveis imperfeições da superfície do piso nos locais de instalação. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado,</p>			

MAN



		<p>com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Cor preta.</p> <p>Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção próxima às patas dianteiras da estrutura 04 pés, largura da região traseira do assento de no mínimo 400 mm e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, sem seu eixo de simetria. Cor preta. Almofada para maior conforto sensitivo no assento estofada em espuma de poliuretano flexível, de formato anatômico, isenta de CFC de alto fator conforto, estruturado em peça injetada em polipropileno. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, de cor a definir.</p> <p>Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto para total envolvimento e proteção dos tubos paralelos de sustentação do encosto. Tais elementos de junção do encosto são fabricados por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura. Mesma cor do encosto e do assento.</p> <p>Conceito de acabamento moderno, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura epóxi na cor preta, acabamentos posteriores em polipropileno injetado também na cor preta.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
7	110	Longarina polipropileno 03 lugares assento: confeccionado em polipropileno (pp), no sistema injeção termoplástica, medindo 470mm de largura e 400mm de profundidade. Possui encaixes de			



		<p>garras para fixar-se na estrutura e seu travamento é feito com parafusos do tipo aa.</p> <p>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.</p> <p>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 na cor preta.</p> <p>A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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. Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
8	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.</p> <p>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.</p>			

man



		<p>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.</p> <p>A estrutura também recebe sapata maciça fabricada em polipropileno na cor preta para evitar o contato da estrutura diretamente com o chão.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
9	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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 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</p>			

mau



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 Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca 1/4" 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 emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.

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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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.

L 03				
Item	QTDE	DESCRIPTIVO	MARCA	(\$ UNIT. (\$ TOTAL
1	1000	<p>LEITO PARA CRIANÇA INFANTIL Modulo de descanso Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de , cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado</p>		



		<p>por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <ul style="list-style-type: none">• Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição – Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos; - Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta;- Laudo de ensaio da resistência das ponteiras de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação. Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos(Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.		
2	150	<p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras.</p> <p>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.</p> <p>Tampo em MDP, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta 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</p>		



		<p>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.</p> <p>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 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%</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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>			
3	4000	<p>Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira</p> <p>Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm</p> <p>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 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 1/4" dobrado em formato de "C", Colunas verticais</p>			



		<p>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.</p> <p>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 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. 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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
4	800	<p>Conjunto para Professor. Mesa: Dimensão 1200 X 600 X 745 MM</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Fita de borda para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do</p>			



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.

Sapatos niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra rosca 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 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

MAC



		<p>inferior a 20,70 mm x 1,50 mm. Altura do assento ao chão deverá ser de 460 mm</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>Relatório ergonômico - NR-17 emitido por profissional habilitado com documentação comprobatória do profissional.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 13966 (mesa)</p> <p>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 RIO (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência XOYO, 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
5	50	<p>Armário Trocador com 02 portas e vão central com duas prateleiras. Confeccionado em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca; Medindo 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade;</p> <p>Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na parte inferior, com dobradiças em Zamac, 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, com puxadores Zamack cromado;</p> <p>Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix. O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon;</p> <p>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);</p> <p>Laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão, deverão ser confeccionados em painel de Partículas de Média Densidade (MDP), com 18mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de baixa pressão (BP);</p> <p>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 18 mm;</p> <p>Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de</p>			

max



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 Parte superior deve possuir colchete em espuma lamina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base em painel de Partículas de Média Densidade (MDP) de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável (disponível nas cores azul Royal, branco, areia, verde e amarelo) sendo determinado no fornecimento. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo na lateral, sendo 02 peças em formato de L, em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, sendo cada peça com 3 pontos de fixação no armário por parafusos de rosca m6 ou m8, sendo parafusados em buchas americanas no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades.

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 a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.

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 metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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.

6	1500	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.			
---	------	--	--	--	--

MAN



		<p>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 1/4" 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 1/4", 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.</p> <p>Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros 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.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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 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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
7	1.500	<p>CONJUNTO ESCOLAR INFANTIL</p> <p>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 1/2") chapa 16 (parede 1,5 mm). Fixação do tampo em tubo</p>			



		<p>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 ponteiros 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.</p> <p>Cadeira: Estrutura em tubo de aço 20,7 mm, em chapa 14 (1,90 mm). Ponteiros e sapatas em polipropileno cor vermelho, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. 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, anatômicos, cor vermelho. Altura do assento ao chão 380 mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>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> <p>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.</p> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência</p>			
8	410	<p>Conjunto refeitório Adulto com 01 mesa e seis cadeiras:</p> <p>Mesa com tampo duplo injetado medindo 800 mm de largura x 800 mm de profundidade , totalizando 1600 mm, altura total do chão 760 mm, sistema de fixação por parafusos .Estrutura com base</p>			



		<p>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 tubo de aço em formato oblongo medindo 77 x 40 espessuras mínima de 1,2 mm, Suporte de tampo em tubo de aço com espessura mínima de 1,2 mm. proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG.</p> <p>Travessa estrutural em mia altura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura mínima de 1,2 mm, com fixação em cada extremidade por 3 parafusos de rosca maquina m6 ou m8, em luva soldadas nas colunas.</p> <p>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 430 mm (l_{xp}) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l_{xa}) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008 para os requisitos aplicáveis a cadeira.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.</p>			
9	40	<p>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;</p> <p>Deverá ter 02 (duas) portas de abrir, na parte inferior, com dobradiças em Zamac, 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</p>			



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 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 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.

mal



		Catálogo ilustrativo e técnico do mobiliário contendo o modelo ofertado, marca, fabricante para avaliação da conformidade do produto com o termo de referência.			
10	150	<p>CONJUNTO COM UMA MESA QUADRADA E QUATRO CADEIRAS EMPILHÁVEIS INFANTIL</p> <p>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 ponteiros 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 (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. As medidas podem variar +/- 5 mm.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>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>			
11	204	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 de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado,			



		<p>semi-fosco, e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.</p> <p>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 possuí em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais.</p> <p>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.</p> <p>Mesa A 640 x L 700 x P 1500</p> <p>Bancos A 380 x L 350 x P 1350</p> <p>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 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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas), 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>			
12	50	<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.</p> <p>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</p>			

ML



	<p>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 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> <p>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</p>			
--	---	--	--	--



		comercialização de mobiliários. 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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 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.			
13	65	<p>MESA ACESSÍVEL COM REGULAGEM DE ALTURA Dimensão: 1400 x 800 x 630 x 930 (L X P X A1 X A2) 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. 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 55 x 55 mm em aço carbono com parede de 2,00 mm, tubo interno de 50 x 50 mm em aço carbono com parede de 1,50 mm, 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 tamos. Base para pedestal é confeccionada em tubo de aço carbono 60 x 30 mm, com acabamento nas extremidades por ponteiras de pvc. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 3,00 mm. 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 1,20 mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio entrudado, 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.</p> <p>Tolerância dimensional de 5%.</p>			

MAN



		<p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto.</p> <p>Certificado de conformidade da OCP acreditado Inmetro para ABNT NBR 13966. Certificado de conformidade do produto da OCP acreditado Inmetro para rotulagem ambiental.</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, exemplo CERFLOR, FSC.</p> <p>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	1.000	<p>Conjunto aluno tamanho 03 Mesa</p> <p>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 1/4" 6mm, construído por duas peças transversais em perfil 1 1/4" 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 ponteiros fixadas à estrutura através de encaixe. Topos inferiores com ponteiros 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 ponteiros 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</p>			



	<p>chão 380mm e altura do encosto ao chão 750mm. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:</p> <p>Certificado de cadeia de custódia, ex. referência FSC com escopo de comercialização de mobiliários institucionais.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto a rotulagem ambiental acreditado na CGCRE de acordo ABNT 14020 e 14024.</p> <p>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.</p> <p>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, 8096:1983 sendo que os resultados com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 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> <p>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 70 N do fabricante do mobiliário.</p> <p>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 4					
ITEM	QTDE	DESCRIPTIVO	MARCA	(\$ UNIT)	(\$ TOTAL)
1	300	<p>Armário de aço com 2 portas.</p> <p>Dimensões aproximadas: 1980 x 900 x 400 mm (altura x largura x profundidade), Armário em Aço com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas confeccionadas em MDP, com caixa externa não desmontável e portas embutidas.</p> <p>Dimensão: 1980mm de altura x 900mm de largura x 450mm de profundidade.</p> <p>Estrutura, portas, corpo chapa 22 em aço carbono laminado. Pintura eletrostática.</p> <p>Portas: 2 (duas) Portas de abrir com fechadura cromada contendo 2 (duas) chaves, com arrelho que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior;</p> <p>Prateleiras: 4 (quatro) prateleiras confeccionada em MDP de 18 mm com acabamento em fita de borda de 2 mm Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da OCP acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :</p>			

MAC



		<p>NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014 , JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).</p> <p>Certificado de cadeia de custódia em nome do fabricante do mobiliário para as prateleiras de madeira.</p>			
2	300	<p>ARQUIVO DE AÇO 4 GAVETAS</p> <p>Arquivo em aço com 4 (quatro) gavetas para pasta suspensa, tamanho escritório, 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 aereo transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatómico, 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</p>			

ML



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 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;

Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :

NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre)

ML



		e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).			
3	100	<p>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA DE AÇO PARA LIVROS</p> <p>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 biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :</p>			

ma



		<p>NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).</p>			
4	200	<p>ESTANTE DE AÇO</p> <p>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 tricatónico, 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</p>			



	<p>cada uma na sua parte superior de $\varnothing 8$ 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 $\varnothing 8$ 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 $\frac{3}{4}$ x $\frac{1}{2}$ e 69 porcas sextavadas de $\frac{3}{4}$, cromados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo; Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo:</p> <p>NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes, Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes, Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes, Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo I do produto conforme normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).</p>			
--	--	--	--	--



5	100	<p>ESTANTE COM GAVETA BAIXA Dupla Face 2m Dimensões L 100 X A 200 X P 58 CM</p> <p>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> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :</p> <p>NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação</p>			
---	-----	--	--	--	--

mal



		<p>da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).</p>			
6	100	<p>ROUPEIRO EM AÇO 12 PORTAS 1970x930x400</p> <p>Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Dimensões externas: 1.970 mm altura x 945 mm largura x 400 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade; Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); Pintura eletrostática a pó; Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada 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; Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U”; 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; Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Dobradiças externas, 2 por porta; Pés em forma triângulo, ponteadado 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; O roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; embaladem com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.</p> <p>Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro</p>			

Handwritten mark



(cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :

NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).

- Apresentar laudo referente a norma NR 24 -"Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho" em nome do Fabricante do mobiliário em Aço.

7 50 **Roupeiro em Aço** com 8 (oito) portas Armário tipo Roupeiro; confeccionado em aço com sistema de abertura e fechamento das portas através de painel eletrônico (alfa numérico, marca do fabricante e informações de utilização para o usuário), portas chapa 0,90mm (#20), Fechamento lateral em chapa 0,60 (#24) e estrutura em chapa de 1,20mm (#18); Deverão conter 08 (oito) portas, sendo 07 (sete) portas utilizáveis aos usuários (numeradas de 01 a 07) e 01 (uma) porta onde deverá estar os compartimentos elétricos de abertura e fechamento das demais portas, com sistema de abertura e fechamento através de fechadura cromada com chaves em duplicata (não utilizável pelos usuários). Alimentação do sistema bivolt 110/220. As prateleiras deverão suportar 30Kg cada. Sistema mecânico (por módulo individual), através de chaves em duplicata, de acionamento de emergência que abre as portas mecanicamente em caso de falhas eletrônicas, sem precisar desmontar o armário. Acesso aos trincos pela parte interna do armário, não sendo necessário retirar o armário da posição para manutenções. Pés com regulagem de altura para compensar irregularidades na superfície de instalação. Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P)). Tamanho



		<p>interno de cada compartimentos (459mm x 356mm x 480mm (A x L x P). Acabamento realizado com pintura eletrostática a pó. Embalagem resistente com enquadramento em madeira maciça com camada em isopor para garantir a integridade do móvel durante transporte, manuseio e armazenagem. Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial:• Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :</p> <p>NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.</p> <p>Certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).</p>			
08	50	<p>ROUPEIRO DE AÇO CONTENDO 04 PORTAS, confeccionado em chapa 0,60mm (#24) no corpo e portas; e em chapa de 1,20mm (#18) na sua estrutura interna, e divisórias internas em polipropileno de alta resistência na cor cinza claro com furos em suas extremidades que permitem circulação interna de ar evitando assim a permanência de odores na parte interna (as 06 divisórias internas, sendo 2 bases, 2 entre os compartimentos e 2 na parte superior, são peças injetadas e sem perfurações/manipulações manuais, livres de rebarbas), possuindo dispositivo em aço para a fixação de batentes de portas e cabides ganchos em arame galvanizado para colocação de roupas e objetos. Sua base possui sapatas reguláveis constituídas de parafuso de aço com revestimento em sua base em polipropileno na cor preta, permitindo o nivelamento com o piso e ligados entre si por chapa de</p>			



aço 0,90mm (#20). Toda a parte metálica interna e externa (inclusive portas) recebe superficialmente banhos de spray de alta pressão com desengraxante e tratamento através de processo de fosfatização para proteção contra oxidações (Ferrugens), e por fim recebem pintura em tinta epóxi (pó) texturizada, que passam pelo processo de secagem em forno contínuo a uma temperatura de 220° C. No processo de montagem, todos os componentes que formam o seu corpo são interligados através da fixação de rebites de alumínio, o que permite uma maior durabilidade do produto em si, considerando que o mesmo não sofre a ação de soldas elétricas que provocam enfraquecimento do material. Suas portas são fixadas através de pinos de aço que são colocados nas dobradiças que se encontram nas divisões internas, permitindo assim maior segurança e melhor acabamento externo. Seu fechamento pode ser feito através de fechadura chaves e puxadores embutidos de plástico nas portas. Dimensões Armário: 600 mm x 1845 mm x 450 mm (L x A x P).

Apresentar os documentos a seguir pelo fabricante dos mobiliários juntamente com a proposta comercial: Certificado de processo e preparação de superfície metálica de acordo com o procedimento da ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 -requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp) e Laudos de ensaio emitido por laboratório acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) para os escopos das normas abaixo :

NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - ; NBR 9209_1986 - BR 10545:2014, ; JIS Z 2801:2010 - ASTM D 7091:2013- Método de ensaio. NBR 8095:2015 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição câmara úmida saturada (750hs) NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (750hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (750hs) - Método de ensaio. NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre (480hs) – NBR ISO 4628:2015 – Tintas e Vernizes , Avaliação da degradação de revestimento – Designação da quantidade e tamanho dos defeitos e da intensidade de mudanças Uniformes (480hs) – NBR 5841:2015 – Determinação do grau de empolamento de superfícies pintadas (480hs) - Método de ensaio NBR 10443:2008 - Tintas e vernizes - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - Método de ensaio NBR 11003:2009 – Tintas – Determinação da aderência ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. ASTM D3363:2005 - Método de Teste Padrão para Dureza de Filme por Teste de Lápis. Observação: Ensaio realizado após exposição ao dióxido de enxofre.

certificado de rotulagem ambiental tipo i do produto conforme normas abnt nbr iso 14020 e abnt nbr iso 14024, emitido por ocp acreditado pela coordenação geral de acreditação do inmetro (cgcre) e conforme portaria nº 200, de 29 de abril de 2021 - requisitos gerais de certificação de produtos (rgcp).

mbh



		• Apresentar laudo referente a norma NR 24 - "Condições de higiene e conforto nos locais de trabalho" em nome do Fabricante do mobiliário em Aço.			
--	--	---	--	--	--

A licitante vencedora deverá entregar amostra do mobiliário, em conformidade com a proposta apresentada, se solicitado pelo pregoeiro, podendo ser dos itens abaixo ou parte deles, no prazo de **07 (sete) dias**, sob pena de ser afastado do certame nos termos da LEI 14.133/21.

Amostras por lote:

- Lote 01 - para os itens 02,03,05,06,11
- Lote 02 - para os itens 01,05,06
- Lote 03 - para os itens 01,02,10,11
- Lote 04 - para os itens 01,04,07,08


Márcio Bezerra Carvalho
Secretário Municipal de Educação