



PREFEITURA MUNICIPAL DE CAMPOS DO JORDÃO

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR

1. INTRODUÇÃO

O presente documento caracteriza a primeira etapa da fase de planejamento e apresenta os devidos estudos para a contratação de solução que atenderá à necessidade abaixo especificada.

O objetivo principal é estudar detalhadamente a necessidade e identificar no mercado a melhor solução para supri-la, em observância às normas vigentes e aos princípios que regem a Administração Pública.

O documento foi elaborado conforme a necessidade e justificativa apresentada pelas Secretarias Municipais, considerando o consumo, planejamento interno e a disponibilidade orçamentária das unidades administrativas vinculadas à Prefeitura Municipal de Campos do Jordão, conforme IDs [1121569](#) – Procuradoria Geral; [1131629](#) e [1134253](#) – Secretaria Municipal de Administração e Abastecimento; [1118087](#) e [1118090](#) – Secretaria Municipal de Agricultura e Desenvolvimento Rural; [1129449](#) e [1129485](#) – Secretaria Municipal de Desenvolvimento e Assistência Social; [1102505](#) e [1102515](#) – Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico e Turismo; [1098854](#) e [1099087](#) – Secretaria Municipal de Educação; [1118874](#) e [1118877](#) – Secretaria Municipal de Esportes, Juventude e Lazer; [1113957](#) e [1113978](#) – Secretaria Municipal de Finanças; [1102438](#) e [1102450](#) – Secretaria Municipal de Gabinete; [1098750](#) e [1101859](#) – Secretaria Municipal de Justiça; [1114800](#) e [1114806](#) – Secretaria Municipal de Meio Ambiente; [1119198](#) e [1119337](#) – Secretaria Municipal de Obras e Infraestrutura; [1112696](#) e [1112858](#) – Secretaria Municipal de Planejamento, Habitação e Desenvolvimento Estratégico; [1123552](#) e [1126207](#) – Secretaria Municipal de Saúde; [1108881](#) e [1108967](#) – Secretaria Municipal de Segurança Pública e Cidadania; [1138429](#) e [1138627](#) – Secretaria Municipal de Serviços Urbanos; e, [1128730](#) e [1128742](#) – Secretaria Municipal de Valorização da Cultura.

2. OBJETO

REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM ATENDIMENTO AS DEMANDAS DAS SECRETARIAS MUNICIPAIS DA PREFEITURA DE CAMPOS DO JORDÃO.

3. DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE

Primeiramente, expõe-se que a Prefeitura Municipal, por meio de suas diversas Secretarias Municipais, mantém estrutura física distribuída em diversos prédios públicos, que desempenham funções administrativas, educacionais, sociais, culturais, de saúde, meio ambiente, entre outras. Esses espaços demandam mobiliários compatíveis com suas funções específicas, os quais se deterioram com o uso contínuo, encontram-se danificados ou ultrapassados, exigindo, então, sua substituição periódica para garantir segurança, ergonomia e organização adequadas.

Em razão disso, instaurou-se o presente processo onde todas as Secretarias Municipais apresentaram a relação dos itens necessários e suas justificativas, conforme abaixo.

A presente contratação se faz necessária mediante necessidade de manter as unidades administrativas da Prefeitura Municipal de Campos do Jordão organizadas, padronizadas, funcionais e adequadas para garantir ambientes de trabalho eficientes, seguros e ergonômicos aos servidores públicos.

Sob esse viés, algumas Secretarias Municipais estão realizando a expansão de sua rede, com novas unidades e ambientes em processo de implantação e reestruturação, tornando necessária a aquisição de mobiliários diversos para seu uso.

Assim, a aquisição dos móveis torna-se necessária tanto para suprir as substituições decorrentes da obsolescência e perda da vida útil dos bens existentes, quanto para equipar novos espaços físicos da Prefeitura Municipal.

Diante disso, a **Secretaria Municipal de Administração e Abastecimento** propõe a aquisição de mobiliário por meio da elaboração de **Ata de Registro de Preço** mediante elaboração de **Pregão Eletrônico**, sendo o critério para seleção do fornecedor o de menor preço por lote. A medida permitirá atender de forma célere e eficiente as demandas das Secretarias Municipais da Prefeitura Municipal de Campos do Jordão, otimizando recursos públicos, evitando a abertura de múltiplas licitações e assegurando agilidade no atendimento às necessidades identificadas.

4. PREVISÃO NO PLANO DE CONTRATAÇÕES ANUAL

A presente contratação foi prevista na LOA - Lei Orçamentária Anual.

[illegible]

Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado ou em compensado anatômico moldado, montados sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES:

MESA: Tampo em MDP, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou

recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA . As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), conectadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA .Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura da

Mesa: 760mm.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor.No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Assento: 400x430mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 460mm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 14006 atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos

[illegible]

MESA: Tampo em MDP ou MDF, com espessura de 18mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento(contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas-garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas de 600mm (largura) x 450mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila), PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com primer na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, colada com adesivo hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. No laminado melamínico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Porta lápis injetado e fixados sobre o tampo medindo 245 x 55 milímetros. Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor, devem ser

preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), Co injetadas em castelos troncocônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA , fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2000 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA .Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Altura Mesa: 594mm.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Assento: 400x310mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 350mm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 14006 atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data

[illegible]

[illegible]

profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Estrutura da mesa compostas de: 5 Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, 40x20mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção quadrada de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm); Suportes estruturais e de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionadas em chapa de aço carbono, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação do tampo às estruturas através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser

inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. • Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA (ver referências). Assento: 400x310mm. Encosto: 396x198mm. Altura até o Assento: 350mm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 14006 atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. Obs: no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies

[illegible]

texturizado, na cor LARANJA (ver referências), coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2" , cabeça chata, fenda Philips ou Pozidriv. Furações com punção cônica para acomodação da cabeça do parafuso. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicação no projeto).

Altura da mesa: 465mm.

CADEIRA: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de

20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).
Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm.
Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteiro deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Medidas Cadeira: Assento: 340mm x 260mm. Encosto: 350mm x 155mm.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 14006 atendendo a Portaria Nº 401, de 28 de dezembro de 2020, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. Obs.: no certificado deverá constar a opção de gravação no tampo/cadeira.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

	1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. 2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
1.6	CONJUNTO REFEITÓRIO ADULTO Especificações: Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento, conforme projeto e detalhamento. Dimensões acabadas: Tampo: 1500mm (largura) x 840mm (profundidade) x 755mm (altura); Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 460mm (altura); 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 AZUL (ver referências), colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em	80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	1	0	101

tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm), estampadas conforme o projeto. Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 2600 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL(ver referências). Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

[illegible]

Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular.

CONSTITUINTES: Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA (ver referências). Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Dimensões acabadas: Tampo: 1500mm (largura) x 700mm (profundidade) x 640mm (altura). Assento: 1350mm (largura) x 350mm (profundidade) x 380mm (altura). 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 VERMELHA, colada com adesivo Hot Melt. Resistência ao arrancamento mínima de 70N (ver fabricação). Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa e dos bancos compostas de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados conforme o projeto. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação do tampo/ assento às estruturas através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno

copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA (ver referências), fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 3200 horas. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

3. ASTM D1308:2020 - Ensaio para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo

	lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas (Madeira). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
1.8	CONJUNTO DO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (UMA) MESA E 01 (UMA) CADEIRA Especificações: Com tampo em MDP revestido de laminado melamínico de alta pressão, montado sobre estrutura tubular de aço. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montado sobre estrutura tubular de aço. CONSTITUINTES; MESA – Tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão BP, na cor BRANCA. No laminado melaminico deverá constar a gravação do brasão e/ou logomarca requisitante em baixo relevo gravado a laser no canto superior esquerdo, com medidas aproximadas de 100x100mm. Na gravação deverá conter a logomarca e os dizeres que serão fornecidos por esta Prefeitura. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Paineis frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1122mm (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo “Hot Melting”. Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em “U” confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4”) e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	40	0	0	0	0	140

“abertura tipo boca de lobo” sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de $\varnothing = 38\text{mm}$ (1 1/2”), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, $\varnothing 6,0\text{mm}$, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de “repuxo”, $\varnothing 4,8\text{mm}$, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. ACABAMENTO E SEGURANÇA: Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina de 300 horas.

DIMENSÕES: ALTURADA MESA:- 760 +- 5mm; ALTURA DO ASSENTO:- 460+-10 Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs.2:

Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de caron minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 320 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.3: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.

ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Aplicação de texturas e acabamentos em componentes injetados conforme detalhamento constante nos projetos. Estas deverão apresentar profundidade máxima de 45 micrometros

Dimensões:

Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2)

Altura do encosto: 251 mm (+/-2)

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade:

[illegible]

circular com 70mm de diâmetro no centro com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, nas quatro bases de elevação deve conter elemento antiderrapante, aplicado sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação da tela de repouso nas bordas injetadas através de uma travessa plástica que se encaixem em pinos guias sob pressão onde o conjunto é travado por cinco travas que se alojam os pinos e tem borda protetora dificultando sua retirada, todos os itens injetados em PP, a borda tem 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por dois tubos de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio deverá se encaixar nas bordas plásticas 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 14mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Relatório de inspeção de Organismo de Certificação de Produto (OCP) atestando que o produto atende ao especificado no edital em nome do licitante.

2. Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 600 j/m.

3. Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO atestando a resistência a carga distribuída de 100kg por 7 (sete) dias – não ocasionando deformações permanentes.

4. Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN 1725:1998 7.4 (Impacto vertical) realizados nas cabeceiras, não apresentando rupturas.

Amostra: Poderá ser solicitado que

[illegible]

	Preparação e Pintura em superfícies metálicas. 2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. 2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). 3. ASTM D1308:2020 - Ensaios para Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) com resultado mínimo de 10 horas (Madeira). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
1.11	NICHO PARA TROCA Especificações: Nicho para troca composto de 02 portas e vão central com duas prateleiras. Dimensionais totais: 850 mm de altura, 1350 mm de largura e 600mm de profundidade. Confeccionado em MDP revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão (BP) na cor branca, a espessura do tampo, laterais, fundos, portas, base, prateleiras (01 prateleira) por vão de 18 mm. O acabamento deverá ser com fita de borda em PVC, colada pelo sistema “hot melt”, com espessura mínima de 1,00 mm ~ 2,00 mm das bordas de 18 mm. Duas Portas de abrir, com dobradiças em Zamac, abertura	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0	0	0	0	60

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. Fixação do nicho deverá ser através de parafusos minifix e reforçado com buchas de nylon. Estrutura metálica na dimensão de 20x40x0,90mm. Base (requadro) confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. Corpo do nicho fixado a estrutura através de parafusos M6 e buchas metálicas M6x13mm. Parte superior deve possuir colchonete em espuma lâmina com densidade 28, medindo 40 x 1200 X 570 mm, com base MDP de 15 mm de espessura, com revestimento em couro ecológico impermeável. Deve possuir suporte de papel em rolo fixo em uma das laterais, 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, parafusado com bucha americana no armário, medindo 50 x 50 x 102. Suporte central do rolo com 569 mm em barra rocada com manipulo em 1 das extremidades. Tolerância nas medidas de +/- 5 %.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da

	massa de fosfato. 2. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração). 3. NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
1.12	MODULO ARMÁRIO DE 10 NICHO Especificações: Dimensões: 1950mm(a) x 700mm(l) x 350mm(p). com 10 vãos abertos, sendo que os 2 vãos superiores e os 2 inferiores medindo 346mm(a) x 340mm(p) e os 6 vãos centrais medindo 377mm(a) x 340mm(p), laterais na medida de 1870mm(a) x 350mm(p), prateleira fixa na dimensão de 666mm(l) x 328mm(p). laterais, prateleiras, tampo e divisão por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida m6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Divisórias verticais na dimensão de 362mm(a) x 224mm(p), tampo superior na medida de 700mm(l) x 350mm(p) e prateleira base na medida de 700mm(l) x 330mm(p), com utilização de um montante frontal para travamento na dimensão de 666mm(l) x 150mm(a), sendo toda confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (bp), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo fsc, com fita ps de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. laterais e prateleiras confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (mdp – médium density particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um	100	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0	10	0	0	2	0	116	

	corpo único e inseparável (bp), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo fsc, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável, com suportes injetados em formato 63mm(l) x 63mm(p) x 45mm(a). Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos após ser declarado vencedor durante a fase de lances, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome o fabricante, para o processo de preparação de madeira. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. NBR 16332:2014 - Ensaio de colagem (resistência à tração). NBR 16332:2014 -Ensaio de resistência à temperatura e umidade - 5 ciclos - Graduação - Mínimo Obtido 5. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
1.13	NICHO ORGANIZADOR COM 3 GAVETAS Especificações: material: mdp e mdf de 15mm - acabamento: pintura uv - estrutura interna: 9 nichos internos - características adicionais: tampo superior, 4 rodízios - dimensões: largura 108cm, altura 83cm, profundidade 33,5cm - peso: 15kg - cor: branco - aplicação: ideal para decoração e organização de diversos cômodos, incluindo escritórios e quartos infantis. fixação das laterais, prateleiras,	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	0	0	0	120

tudo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). A fixação do tampo à estrutura deverá ser feita por meio de parafusos rosca métrica M6, fixados por meio de buchas metálicas em zamak cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel com profundidade do tampo de 600mm.

Sistema Elétrico e Dimensões: O motor da estrutura possui capacidade de carga de 70kg, cuja tensão é de 100-240v e consumo de aproximadamente 115 watts. O estágio inicial de altura da mesa é de 580mm e a sua máxima altura é de 1230mm, com sistema anticolisão por sensor de impacto. O ajuste de largura mínimo da estrutura é de 1300mm e seu ajuste máximo é de 1900mm. A velocidade de deslocamento do sistema é de 38mm/s e o nível de ruído é de aproximadamente 50dB (Decibéis). Possui painel de controle com 7 botões para comando de movimentação com função específicas sendo: Botão de movimentação de subida por toque, Botão de movimentação de descida por toque, Botão com 1ª memória de altura, Botão com 2ª memória de altura, Botão com 3ª memória de altura, Botão de gravação de memória, Botão de alarme, com gravação de horários para lembretes de compromissos. Guia para cabos: A subida de cabos é realizada por vértebras de fiação. Mantém fios escondidos e organizados. Confeccionada em polímero e sua fixação é feita na face inferior do tampo por parafuso auto atarraxante.

Estrutura: O Suporte para fixação do tampo é confeccionado em chapa de aço carbono dobrado, com espessura de 2,00mm. As Colunas são constituídas por tubos, sendo o 1º estágio externo de seção tubular 70x70mm em aço carbono com espessura de 3,0mm saindo da base dos pés, o 2º estágio de Seção por coluna interna tubular 65x65mm finalizando com o 3º estágio de seção por coluna interna tubular 60x60mm, sendo cada estágio com contra ponto interno para guia em plástico incolor entre os tubos para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes. Na extremidade superior do tudo interno é soldado o suporte do motor, confeccionado em chapa de aço carbono com espessura de 3,5mm e dobrado em formato de "bandeja". Na bandeja do motor são fixadas duas calhas espelhadas uma

à outra, confeccionada em aço carbono com espessura 2,5mm, dobradas e perfuradas. Travessas estruturais em tubo 40x20 fabricadas em chapa de aço carbono de 2,5mm, dobrada e perfurada, são acopladas às calhas, formando um sistema de trilho para o ajuste longitudinal da estrutura. A Base da coluna é confeccionada em chapa de aço carbono, com espessura de 3,0mm, na dimensão de 680mmx90mm onde, é inserido furação para inserção das colunas, com niveladores de altura, vertebra de subida para fixação articulável em polipropileno de alto impacto com junções de ligação espaçadas para facilitando o manuseio dos componentes elétricos.

Tratamento Superficial: Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso por banhos químicos com produtos nanotecnológicos, recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 40 micra de espessura.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão

		atualizada do FSC.																		
		Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.2		MESA DIRETIVA + ARMARIO DIRETIVO + GAVETEIRO COMBINADO COM 4 GAVETAS + 1 NICHO COM PRATELEIRAS CENTRAL Especificações: Mesa diretiva pé trave para armario combinado com 1 porta, 1 gaveteiro com 4 gavetas e 1 nicho com prateleiras central, na dimensão de 740mm(A)x1600mm(L)x800mm(P) com Tapos 40mm confeccionado em MDP, espessura de 15 e 25mm, sendo o mesmo engrossado nas laterais em tiras de 100mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm nas face internas, colados ao tampo através de processo “hot melt” e fita de PS de 2mm nas fases externa, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tapos: fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tapos com recorte para caixa de tomada: Rasgo de 250x110mm para utilização de caixa basic M com Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 4 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes);2- Pontos de energia – rasgo Ø35mm (Tomadas redondas);	5	7	1	0	0	0	0	0	0	0	0	20	5	0	0	0	0	38

2 - Pontos de dados – rasgo
19x15mm (Sistema
Furukawa); Observação:
configuração para cada suporte.
(Rasgo).

Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais: Pés em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos, mesa acoplado ao ARMARIO DIRETIVO na dimensão de 600mm(A)x1600mm(L)x500mm(P) com Tampo: confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundos de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Portas: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento

(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos em corpo solido em formato trapezoidal, fechadura tambor, dobradiças 110°. Nivelador: Modelo embutido (tipo TOP), injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1". Encaixado a base por pressão. Com possibilidade de regulagem interna. Calha de subida de fiação: Confeccionada em aço carbono com tampa removível. Fixada ao fundo por meio de parafusos autoatarrachantes. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado.

Com instalação de um GAVETEIRO com 4 gavetas na dimensão de 550mm(A)x400mm(L)x465mm(P) composto por Laterais: confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento em cores sólidas e madeiradas, com resistência a impactos e termicamente estável. Montante: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento com resistência a impactos e termicamente estável, (montante na cor cinza). Frente de gaveta: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura: fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro.

Gavetas: gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bicromatizado. Montagem: Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. Trava: confeccionadas em perfil de alumínio extrudado. Puxadores: Confeccionados em zamak na cor alumínio.

Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

Certificado de Conformidade: Emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010 (Armário), Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira

		certificação do produto.																		
		Certificado de Conformidade:Emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010 (Gaveteiro), Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.3	MESA DIRETOR SAIA EM AÇO Especificações: Mesa Diretor saia em aço. Dimensões: 740mm(A) x 2000mm(L) x 950mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm,	15	0	0	0	2	0	0	0	0	2	0	20	0	0	0	0	0	39	

revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor Cinza Cristal, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12.

Painel frontal com 350mm de altura confeccionados em chapa de aço com espessura 0.9mm, com perfuração estampada no formato de oblongos. Pés Laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, medindo cada pé 950mm(P) com calha de subida para passagem de fiação, medindo cada calha 705mm(A)x100mm(P)com 6 dobraduras sendo a primeira com 8mm ângulo de 90°, segunda 12mm ângulo de 90°, terceira 23mm ângulo de 90°, quarta 99mm ângulo de 90°, quinta 23mm ângulo de 90° e a sexta 12mm finalizando em 8mm sem dobras, com tampa de encaixe para abertura da calha com 2 ganchos em formato de j para encaixe, confeccionado em aço chapa 24 (0,60mm) fixada entre os painéis dos pés por meio de parafusos com rosca soberba fixados ao tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo

fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização

ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.

2.4	MESAS RETA DIMENSÕES Especificações: Mesa reta. Dimensões: 800 (largura) x 600 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo	30	0	0	0	1	0	2	0	0	0	0	20	0	0	0	0	53
-----	--	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	----

de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização

2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

Amostra: Poderá ser solicitado que

	apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.5	MESA RETA Especificações: Mesa reta. Dimensões: 1200 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios	30	1	0	0	3	1	4	0	3	6	0	20	0	0	0	0	68	

de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.6	MESAS RETA DIMENSÕES Especificações: Mesa reta. Dimensões: 1400 (largura) x 680 (profundidade) x 740 (Altura). Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui três furos para passagem de fio. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma	30	0	0	0	0	16	1	0	0	2	0	20	0	0	2	0	71	

camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o

	revendedor autorizado.																		
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.7	MESA DE REUNIÃO PÉ QUADRO Especificações: Mesa de reunião pé quadro, na dimensão de 740mm(A)x3200mm(L)x1000mm(P), composta por 2 tampos de 1600mmx1000mm, com recorte para 2 caixas de tomadas sendo. Tampos confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável com recortes de 110mmx250mm para acondicionar moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos com tampa articulável para acesso ao Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração com 2 - Pontos de energia com rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de dados para RJ – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); 2 – Pontos de USB ou VGA acoplada a Calha leito confeccionada em chapa 0,60mm, com 1234mm na parte longitudinal com 2 dobras sendo a primeira a 109mm com ângulo de 90°, a segunda a 1239mm com 90° terminando a 109mm sem dobra, e na visão frontal com 6 dobras, sendo a primeira a 8mm com ângulo de 90°, a segunda a 40mm com 90°, a terceira a 61mm com 90°, a quarta a 118mm com 90°, a quinta a 61mm com 90° a sexta a 30mm com 90° terminado em 8mm sem dobra com estampo e garras para acomodar e separar fiação dos pontos de energia. Encaixadas a haste metálicas fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Calha com sistema de encaixe para facilitar a instalação e manutenção na dimensão. Fixação dos Tampos: Fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em	10	0	0	0	2	0	1	0	0	1	0	20	0	0	1	0	35	

qualquer uma das configurações disponíveis na mesa.

Travessas: Para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono na dimensão de 50mm(A)x50mm(L)x1175mm(P), fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais: Pés em formato de Quadro elevado na dimensão de 715mm(A)x590mm(L), confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" na cor preta. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Pé central modelo Shaft composto por 2 tubos 50x50x1,50 na altura 642mm, acoplada a uma trava superior tubular 50x50x1,5 ligados por duas chapas lisas de acabamento na dimensão de 285mm(L)x563mm(A).

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13966:2008, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em

	conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
2.8	ESTAÇÃO INDIVIDUAL DE TRABALHO EM C Especificações: Estação individual de trabalho em C, Dimensões: 2000mm (largura, reta) 2350mm (largura reta com a curva) x 1800 (largura da parte reta até a arredondada) x 737mm (profundidade da gota parte menor, parte maior 830mm) x 600mm (profundidade das partes retas) x 740 (Altura). 1 tampo delta, 1000mm lado maior x 900mm lado menor x 930mm da parte oval até o ângulo de 90° x 600 profundidade 1 tampo em formato C medindo 1300mm (largura reta,)x 1800mm(parte arredondada)Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. O tampo possui dois furos para passagem de fio sendo um furo no vértice e um furo no lado reto. Painel frontal com 350mm de altura, confeccionado em chapa de aço de 0.9mm com perfuração estampada no formato de oblongos medindo 8x6. Estrutura em Colunas metálicas	10	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	28	0	58

compostas de chapa conformadas de espessura 0.9mm horizontal com distância entre si de 50mm, formando assim dutos para passagem de fiação. Suporte superior em chapa conformada de 2mm. Base confeccionada com chapa de aço carbono com espessura de 1.5mm repuxada e com base tipo disco em chapa conformada de espessura de 2.0mm. Base superior do pé disco em tubo de aço 30x20 com espessura de 1.2mm e coluna em tubo de aço de 3" polegadas com espessura de 1.5mm. Calha de fechamento externo sacável confeccionada em chapa metálica 0,9mm dobrada. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos M6x12 e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13967:2011, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar

[illegible]

de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º.

O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O

	fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. 2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. 3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira. 4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
2.10	ARMÁRIO TETO FECHADO COM 06 PRATELEIRAS Especificações: Armário teto fechado com 06 prateleiras, sendo 04 móveis e 02 fixas. Dimensões: 2100mm(A) x 800mm(L) x	100	0	0	0	0	0	0	0	1	0	6	0	20	1	20	4	0	152	

500mm(P). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 06 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável.

Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.

A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura

eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização

2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente

	credenciado, indicando o revendedor autorizado.																			
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
2.11	ARMÁRIO BAIXO CREDENCE TRIPLO Especificações: Armário Baixo Credencial com 6 portas, e 1 prateleira por par de portas com fechamento cremona e dobradiça 270°, Dimensões: 2700mm (largura) x 435mm (profundidade) x 740mm (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. 06 portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiça com abertura 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos	50	0	0	0	3	0	0	0	0	0	0	0	20	0	20	0	0	93	

autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas

[illegible]

com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.

A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

[illegible]

oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável.

Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura com travamento superior e inferior (Cremona) e dobradiças 270°. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.

A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção

		da primeira certificação do produto.																		
		2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. 3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira. 4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.14		GAVETEIRO VOLANTE COM 02 GAVETAS + PASTA Especificações: Gaveteiro volante com três gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 550 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao	50	0	0	0	3	20	0	7	4	0	1	20	0	20	9	0	134	

revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 03 frentes de gavetas sendo uma para pasta confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak.

Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos

autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não

[illegible]

densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak.

Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, corredeiras de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, corredeiras fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.

As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de

espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010, Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização.

2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

3. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
2.16	GAVETEIRO VOLANTE COM 04 GAVETAS Especificações: Gaveteiro volante com 04 gavetas. Dimensões: 400x485x700mm. Gaveteiro volante com quatro gavetas. Dimensões: 400 (largura) x 485 (profundidade) x 700 (Altura). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (2 laterais, base e fundo) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. 04 frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e	50	1	0	1	0	0	2	0	0	0	0	20	0	0	15	0	89		

extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro. Trava confeccionada em perfil de alumínio extrudado. Puxadores metálicos confeccionados em zamak.

Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor CRISTAL, correções de 400mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correções fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata Phillips com acabamento bi cromatizado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada, fixados ao móvel por meio de parafusos autoatarrachantes cabeça panela. Laterais e montantes fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Tampos e laterais fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de Ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.

As gavetas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo, conforme NBR 13961:2010: Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos

	estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. 2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. 3. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira. 4. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização 2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
2.17	MESA REDONDA Ø1200 Especificações: Dimensões aproximadas: Ø 1200mm e altura 745mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 565 kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1,	50	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	20	0	0	0	0	71

resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - terminologia, NBR 14810-2 - requisitos e NBR 14810-3 - métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,50mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,50 mm.

A fixação do tampo com a estrutura deverá ser feita com parafusos de rosca m6 a buchas metálicas cravadas no tampo. Estrutura metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. A base horizontal composta por 04 peças, deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiros, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso.

Coluna em tubo de aço de 4 polegadas com espessura de 1,2 mm. suporte do tampo fabricado em tubo de aço carbono laminado a frio, secção retangular mínima de 40x20mm em formato de "X", com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda mig. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, propriedade antibactericida, polimerizada em estufa a 200º c. acabamento com sapatas em pvc rígido com diâmetro de 50 mm e altura de no mínimo 12 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Em todas as partes metálicas aplicar tratamento antiferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo

[illegible]

740mm(A). Tampo: confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Tampo da mesa não possuem furos para passagem de fiação.

Estrutura: Pé lateral metálico composto de tudo 50x50 para coluna central em formato “L” em corpo único cortado a laser, com encaixes rápidos para travessa de ligação dos pés, possui furação na parte superior formando assim duto para passagem de fiação, base em tubo 50x30 angular em corpo único cortado a laser. Suporte superior em chapa conformada de 2mm para angulação do tampo, com sistema de mola e manipulo com rosca para travamento do tampo. Travessa confeccionada em tubo 50x30 possuindo garras para encaixe rápido nos pés e aba para fixação, travessa contem chapa de apoio central para impedir tensionamento do tampo, fixada por meio de parafusos e bucha com rosca M6. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG.

Rodízios com trava e Diâmetro de 65mm injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 2” sextavado.

Para fixação do tampo e travessas utiliza-se parafusos M6x12.Tratamento Superficial.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo

[illegible]

sob pressão, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco e antirreflexo, sendo o tampo com espessura de 25mm e as saias frontais com espessura mínima de 18mm com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 0,45mm de espessura, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície e altura entre 300mm e 400mm, para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semicírculo (ângulo 180°), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe “T” no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa ou com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Passa fios, no vértice do tampo, em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho.

A estrutura de mesa é compreendida por dois pés (nas extremidades da mesa), calhas de fixação sob o tampo e ao longo da saia frontal e torre de sustentação (no vértice da mesa em “L”). A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens: interna superior e inferior e externa superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com as canaletas e, destas, com a torre de sustentação, serão feitas através de parafusos.

Os pés e a torre de sustentação deverão ser dotados de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm, composta por colunas em aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 1,20mm, dobradas e soldadas internamente, com as bases horizontais inferior e

superior. Os fechamentos internos e externos, entre as colunas da estrutura lateral, deverão ser confeccionados em aço com linha de furação com diâmetro mínimo de 9mm posicionados a 45º e fixados através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura.

A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado, sendo a parte traseira em dobras retas e sem rebarbas e parte frontal estampada em formato inclinado e arredondado dispensando o uso de ponteiras, com dimensão mínima de 450mm de comprimento, largura central mínima de 55mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de sapatas com ajuste de altura garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. Base horizontal superior em chapa de aço carbono laminado a frio SAE 1008, com espessura mínima de 3mm, dobrada nas laterais, e corte a laser, sem rebarbas, e partes cortantes.

A mesa deverá possuir torre de sustentação confeccionada em chapa de aço dobrada, com a face frontal destacável (voltada para o usuário), no mesmo material. A face frontal destacável deverá ter largura mínima de 50mm, para passagem de fiação. As peças não devem possuir falhas, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos, em formato hexagonal e cada face com aproximadamente 60mm, 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. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, no mínimo 1400 horas, em atmosfera conforme especificado em NBR 17088: 2023. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes.

A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação das saias aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser

fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico). Em todas as partes metálicas aplicar tratamento anti-ferruginoso por fosfatização, banhos sucessivos a quente contendo desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares, adequados e de enxague, para eliminação dos excessos. Soldas com superfícies lisas e homogêneas, não devendo apresentar pontos cortantes, ásperos ou até mesmo escórias, eliminar respingos, volumes de solda, rebarbas, esmerilhando e arredondando cantos agudos. Os elementos metálicos devem ser pintados em pintura com tinta em pó híbrida epóxi/poliéster eletrostática, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns. Cores e padrões a serem definidos. Admite-se uma variação de +/- 5% nas dimensões finais.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

2. Certificado de Conformidade, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) credenciada pelo Inmetro (Cgcre), em nome do fabricante, para o processo de preparação de madeira.

3. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura – Processo de fosforização

2. ASTM D2794-93 (Revisão 2019) – Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

		Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
LOTE 3 - CADEIRAS	3.1	CADDEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ENCOSTO EM TELA Especificações:Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 390 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de parafusos para plástico. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manipulou, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulação de altura, dispostos em nove posições definidas. todos possuem apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma	20	0	0	13	5	0	0	0	0	0	0	50	0	0	0	0	88	

almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm.O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Apoia Braços Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas, A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já o restante dos componentes é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio,fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 2,65 mm,conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG.Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto recebe uma blindagem central, fabricada pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP),com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação com a função de proteção e acabamento da base.

Coluna a Gás É constituída de um

corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,5 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletrostático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui apenas uma alavanca localizada no lado direito, que ao ser rotacionada comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira, e ao ser puxada, e empurrada, trava e destrava o movimento de reclinção do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos:- Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com uma posição de travamento, e relação de inclinação de 1:1.- Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.

Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os

[illegible]

Especificações: Encosto formado por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. a estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, a lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência.

A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Esse mecanismo é automático, ou seja, é regulado sem a utilização de alavancas ou qualquer tipo de manípulos, bastando puxar e mover o encosto para cima e o posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em nove posições definidas. apoio lombar regulável.

O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. apoio de cabeça fabricado em uma mistura de poliamida com fibra de vidro, através de um processo de injeção de termoplásticos. Na configuração Presidente, a superfície de contato com o usuário é formada pela mesma tela do encosto, já na configuração Soft Presidente, a superfície de contato com o usuário é composta por um revestimento atrelado a uma almofada de espuma ergonômica e flexível. Esta almofada possui densidade controlada de 28 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 20 mm.

O apoio de cabeça possui regulagem de angulação, que permite o ajuste em três posições distintas, abrangendo uma faixa de 45°, e de altura, abrangendo uma faixa de 50 mm. O apoio de cabeça é fixado ao encosto através de parafusos localizados na região inferior de forma a garantir que o mesmo não fique tão visível.

Assento constituído por

compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco.

Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional.

Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG.

Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 60 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm de regulagem horizontal para cada sentido e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de

espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

Base definida por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).

Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna possui curso de 115 mm. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil

ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.

Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto., juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações

	emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. 1. ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. 2. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
3.3	CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA Especificações: Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de	40	0	0	0	6	0	0	0	3	0	0	50	0	0	0	0	99	

termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.

Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 40 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados.

O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico.

Base Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção.

Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto., juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.

2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento.

2. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.

3. ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura.

4. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
3.4	CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA Especificações: Encosto possui estrutura de suporte da tela de apoio com desenho na configuração de X, fabricada pelo processo de injeção em poliamida aditivada com fibra de vidro. A superfície de contato com o usuário deve ser formada por uma tela desenvolvida em Hytrel, com características calibradas de dureza, elasticidade e resiliência, permitindo adaptar-se aos diversos biótipos de usuários, a qual deve ser encaixada na estrutura e fixada em sua região inferior por meio de parafusos através de um acabamento plástico . As dimensões gerais do encosto são de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Assento com estrutura injetada em polipropileno, possui buchas americanas inseridas nos pontos de montagem da estrutura, na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 40kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 50 mm, conjunto revestido com tecido pelo processo de tapeçamento, suas dimensões são aproximadamente 479mm de largura e 468mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Apoio de braço com regulagem de altura, que se dá pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em oito posições definidas. Cada braço possui ainda regulagem de largura de aproximadamente 30mm, com liberação e travamento realizado através do sistema de manípulo rosqueável. Base constituída com cinco pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna a gás, obtendo um diâmetro na ordem de 690 mm. O conjunto é fabricado pelo processo de injeção de termoplástico em poliamida aditivada com de fibra de vidro. Coluna a gás constituída de um corpo cilíndrico denominado	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	50	0	0	0	0	70

câmara, fabricado em aço carbono na medida externa de 50 mm, conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna é classe 4 e possui curso de 123 mm.

Mecanismo fabricado em aço com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 3 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Possui duas alavancas, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que trava e destrava o movimento de regulagem de profundidade do assento. Cada alavanca possui um manipulador de giro na sua extremidade. O manipulador localizado ao lado direito regula a tensão do encosto no movimento livre, já o manipulador localizado no lado esquerdo trava e destrava a opção de livre flutuação do encosto. O mecanismo possui os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com quatro posições de travamento, e relação de inclinação de 2,5:1. Sistema de anti-impacto presente em todas as posições de travamento do encosto, o qual não libera o movimento apenas com o acionamento do manipulador, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado, deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento do manipulador. Opção de livre flutuação, onde o encosto encontra-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Slider, que permite regular horizontalmente o avanço e recuo do assento em 58 mm, dispostos em cinco posições distintas.

Rodízios constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando-se a pisos rígidos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP

	(Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto., juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 110 kg. 2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. ISO 13934-1:2016 Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira, para a tela, com resultado no Sentido Transversal de no mínimo 1100 N e 120% de força máxima alongamento. 2. ASTM D3359:2023 - Determinação da aderência pelos métodos de corte na pintura. 3. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
3.5	CADEIRA GIRATÓRIA MÉDIA ESTOFADA COM BRAÇOS Especificações: Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼” inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/isocianato pelo processo de	40	10	0	0	0	0	7	0	0	10	4	100	0	0	32		203		

injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas.

Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliálcool/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Apoia braços com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força

sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 555 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de

eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura.

O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso: - Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Rodízios Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de

[illegible]

Suas dimensões são aproximadamente 470 mm de largura e 620 mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos. A lâmina com catraca é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura com vinco central para uma maior resistência. A catraca é fabricada em peças injetadas em Poliamida, reforçada com fibra de vidro. Para acionar a regulagem, basta puxar o encosto para cima e posicionar na altura desejada. Para baixá-lo, basta puxar até a altura máxima que o mecanismo se desarma e libera o encosto até a posição mais baixa. Possui 65 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas.

Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra de ¼" inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional.

Suas dimensões são aproximadamente 480 mm de largura e 455 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).

Apoia Braços Apoio de braço com três tipos de regulagem, sendo de altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio de braço, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira simples, bastando que o usuário exerça força sobre o mesmo e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso para a regulagem de altura, dispostos em sete posições definidas, 22 mm para regulagem horizontal e a regulagem

de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braço é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro, com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Para montar o braço no assento, são utilizados dois parafusos sextavados para cada braço.

Base Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono 1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26 x 26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Por fim o conjunto é coberto por uma blindagem central com design adequado ao produto, montado pelo processo manual por cliques de fixação, com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir também uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens são fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo com a função de regulação de altura do assento com referência ao piso. Permite também movimentos circulares da cadeira e possui um sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão, que atua sobre qualquer condição de altura. É constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono 1008/1020 na medida externa de 50 mm conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na

base. O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto, e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).

Mecanismo Fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O mecanismo recebe uma proteção de preparação de superfície metálica e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. O mesmo possui uma blindagem de termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com acabamento superficial texturizado para impedir o acesso do usuário nas partes móveis do mecanismo. Possui duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulação de altura da cadeira. O mecanismo possui o seguinte recurso:- Movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição.

Rodízios Rodízio de PU: Constituído de duas roldanas circulares, na dimensão de 55 mm de diâmetro, fabricadas em sua região central em termoplástico denominado de poliamida (PA) e em sua banda de rodagem em poliuretano (PU), destinando – se a pisos rígidos. O corpo do rodízio é confeccionado de forma semicircular, fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono 1005/1010 com 6 mm de diâmetro, o qual é lubrificado afim de reduzir o atrito durante o rolamento. O corpo recebe ainda um eixo vertical, perpendicular ao piso, fabricado em aço carbono 1008/1010 com 11 mm de diâmetro, responsável por fazer a ligação do rodízio com a base. Esse eixo é montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, e recebe lubrificação para redução do atrito durante os deslocamentos rotativos.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro

	(Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto., juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 110 kg. 2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade. Resultado: 17 KG/M³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% 2. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras. 3. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
3.7	CADEIRA FIXA ESTOFADA Especificações: Encosto constituído por estrutura injetada em polipropileno reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem. Na estrutura do encosto é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 47 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 461mm de	100	0	15	4	0	5	8	0	0	10	0	100	0	0	18	0	260	

largura e 414mm de altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.

Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), fabricada pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 35 mm. O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento. Suas dimensões são aproximadamente 482mm de largura e 456mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em polipropileno.

BASE: Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo de aço carbono com diâmetro de 25,4mm e parede de 2,25 mm, com travessas de aço carbono em chapa dobrada de 2,65 mm de espessura. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, possuindo duas travessas dobradas unindo suas extremidades pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio.

Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanocerâmica, e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13962:2018. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de

	Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.																		
	2. Certificado de Cadeia de Custódia: (Forest Stewardship Council), FSC, emitido em nome da empresa fabricante. Certificações emitidas em nome de terceiros não são aceitas. Deve estar em conformidade com a revisão atualizada do FSC.																		
	Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:																		
	1. NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 110 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo de 65%.																		
	2. Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.																		
	3. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).																		
	Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																		
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
3.8	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL Especificações: Encosto inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixes. Assento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento	200	6	0	0	0	0	0	0	0	0	200	0	100	50	0	0	0	556

texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico. fixa empilhável.

Base A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). acoplamento do tipo "macho e fêmea" encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

	1. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
3.9	LONGARINA EM POLIPROPILENO 03 LUGARES SEM BRAÇOS Especificações: Encosto em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm (largura) x 335 mm (altura) e espessura média de 4 mm apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o encosto na configuração estofada que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) fabricados pelo processo de injeção. Esse fixador segue a cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. O encosto possui furos que facilitam a transferência térmica. Assento em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 465 mm (largura) x 416 mm (profundidade) e espessura média de 4 mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Possui ainda o assento na configuração estofada com alma plástica que é fixada ao mesmo por meio de parafusos para plástico. A estrutura de sustentação do assento e do encosto é fabricada em tubos de aço carbono ABNT 1010/1020 com diâmetro de 22,22 mm e 1,50 mm de espessura, que recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Base composta em suas	20	0	0	0	6	0	3	0	0	0	0	50	0	0	17	0	96	

extremidades por um material injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado, enquanto sua parte central é composta por tubos industrial de construção mecânica na configuração circular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 280 x 38,10 mm e espessura de 0,90 mm, o que confere ao elemento a resistência necessária para suportar os carregamentos inerentes ao uso. As extremidades são unidas aos tubos centrais sob pressão, evitando o contato da parte inferior do tubo com a umidade do chão. O pé completo mede aproximadamente 386 mm. Conectadas aos pés, existem 2 (duas) travessa desenvolvidas em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 20x40 mm e espessura de 1,2 mm, as quais unem-se aos pés por meio de 2 (dois) parafusos Philips cabeça chata com medidas de 1/4" x 3.3/4", além de arruelas e porcas. As extremidades da longarina são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Tanto as travessas, quanto os tubos da parte central dos pés recebem uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. ASTM D 2794-93 (Revisão 2019) - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com

	assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																			
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
3.10	CADEIRA PRESIDENTE DE ESPALDAR ALTO COM FORMATO CURVO E APOIO DE CABEÇA Especificações: Cadeira de espaldar alto com formato curvo e apoio de cabeça. Confeccionada em estrutura em compensado multilaminado (eucalipto e pinus) de 14mm, mais capa interna de multilaminado de 4mm fixada com presilhas em aço. Apoio de cabeça com mesmo formado curvo do encosto, fixado com mesmo sistema de presilhas. Apoios de braços em compensado multilaminado de 14mm direcionando ao sentido oposto da curva do assento, fixados em cada braço através de 3 parafusos sextavados 1/4 a porca -garra encravadas e usando tampa de acabamento de parafuso ¼ de cor preta. Espuma de assento em poliuretano laminada com 7 cm de espessura com densidade D33. Espuma de encosto em poliuretano laminada com 4 cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de apoio de cabeça em poliuretano laminada com 7cm de espessura com densidade D28 + manta de fibra siliconada. Espuma de braço em poliuretano laminada com 2cm de espessura com densidade D28. Corpo interno e externo da cadeira com espuma em poliuretano laminada de 1cm com densidade D28. Revestimento em corino sintético vinílico PVC de +/-0,02 viena, de ótima qualidade. Base giratória com sistema relax com trava, aranha de metal cromado, pistão a gás classe 3, Rodízios em PU (poliuretano). Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:	10	5	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	22	0	67	

[illegible]

	baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. 2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. 2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). 3. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
4.2	ARMÁRIO DE AÇO 2 PORTAS Especificações: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e portas embutidas; cor cinza; Estrutura, portas, corpo e prateleiras chapa 22 (0,75 mm), Pintura eletrostática a pó; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta; Reforço ômega em cada porta, fixados através de solda a ponto; Fechadura cromada; com arelho cravada com 2 ferros de 5/16, com 945 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário, que acionam o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, deverá conter duas cremalheiras retas verticais, paralelas fixadas através de solda a ponto em chapa 24, com intervalos de 50 em 50 mm; 4 (quatro) prateleiras de aço chapa 22 (0,75 mm), removíveis, tendo 3 dobras nos bordos anterior e posterior, cada prateleira deverá possuir um reforço ômega na parte inferior; O armário terá na parte frontal superior etiqueta identificando o fabricante; embalagem com a	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	20	6	0	156

	utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.																			
	Dimensões: 1.970 mm altura x 1200 mm largura x 450 mm profundidade.																			
	Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:																			
	1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.																			
	2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.																			
	Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:																			
	1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.																			
	2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).																			
	3. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.																			
	Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																			
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
4.3	ARQUIVO DE AÇO COM 4 GAVETAS Especificações: Móvel todo em aço com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal. Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço. pintados com tinta a pó,	40	0	0	0	0	2	0	0	0	0	2	40	0	20	26	2	132		

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 do carrinho na guia da gaveta. Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves. Puxador de sobrepor de 96 mm em polipropileno cinza 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; embalado automaticamente com a utilização de filme "termo encolhível" transparente.

Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 630 mm profundidade.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

3. AWS D1.1 / 2020 - Ensaio de tração transversal – junta soldada aço carbono – mínimo do limite de resistência 1.900 Kgf.

		Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																		
		Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
4.4	ESTANTE BIBLIOTECA 10 PRATELEIRAS	Especificações: 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; pintados com tinta a pó; 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. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitavel, 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); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); 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. Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	10	20	0	0	80

	(Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.																			
	2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.																			
	Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:																			
	1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.																			
	2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).																			
	Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																			
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias.																			
4.5	ESTANTE BIBLIOTECA PRATELEIRAS Especificações: Móvel todo em aço, desmontável, com 05 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; pintados com tinta a pó; Coluna em forma de “L” 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 regulação 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. Sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.)	5	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	0	80

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); Travamento superior em formato de “U” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm); Base de aço semi fechada montada com uma prateleira 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.

Dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 340 mm profundidade.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente

	credenciado, indicando o revendedor autorizado.																		
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
4.6	ESTANTE AÇO DESMONTÁVEL Especificações: Estante de aço, desmontável, com 6 prateleiras reguláveis; cor cinza; Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade; Pintura eletrostática a pó; 4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 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 melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade. 6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior; 4 (quatro) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento; 4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso; 48 (quarenta e oito) parafusos sextavados e 48 (quarenta e oito) porcas. Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. 2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2	30	0	0	35	0	117

[illegible]

	seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. 2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																			
4.8	ROUPEIRO EM AÇO COM 16 PORTAS SOBREPOSTAS Especificações: Roupeiro em aço com 16 portas sobrepostas com 4 (quatro) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais; móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade. Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.rb.ol 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil $\chi u \chi$ com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil $\chi u \chi$ de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	10	1	0	81	

corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.

2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.

Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:

1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.

2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).

Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.

Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.

4.9	ARMARIO TIPO ROUPEIRO 8 PORTAS Especificações: Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza. Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade. Fabricados em chapa 22 (0,75 mm); 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; embalagem com a utilização de filme "termo encolhível" transparente e cantoneiras. Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.	50	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	30	0	0	0	0	80
-----	--	----	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	---	---	---	---	----

[illegible]

	(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.																		
	Dimensões: (2000mm x 900mm x 500mm (A x L x P).																		
	Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de dez dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:																		
	1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto.																		
	2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas.																		
	Relatórios de Ensaios: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo:																		
	1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato.																		
	2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto).																		
	Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado.																		
	Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																		
4.11	ROUPEIROS DE AÇO CONTENDO 04 PORTAS Especificações: Roupeiros 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	20	0	0	0	13	0	0	0	0	0	0	100	0	0	0	0	133	

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 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).

Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 05 dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:

1. Certificado de Conformidade: Modelo 5, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) com escopo conforme NBR 13961:2010. Deve ser acompanhado de declaração de manutenção da certificação e estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade,

		baseando-se na data da obtenção da primeira certificação do produto. 2. Certificado de Conformidade: Modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre). Este certificado deve comprovar que o fabricante possui seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Relatórios de Ensaio: Emitidos por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre), conforme as normas especificadas abaixo: 1. NBR 9209:1986 – Preparação de superfícies para pintura - Processo de fosfatização - Determinação da massa de fosfato. 2. ASTM D2794-93 - Resistência de Revestimentos Orgânicos aos Efeitos da Deformação Rápida (Impacto). Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o revendedor autorizado. Amostra: Poderá ser solicitado que apresente uma amostra no prazo de 10 dias corridos.																	
LOTE 5 - QUADROS	5.1	QUADRO BRANCO EM MADEIRA MDF DE 12MM Especificações: Revestida com melaminico branco brilhante (fórmica) e contorno em alumínio anodizado, com suporte de apagador deslizante e instalação inclusa. Medidas: 3,00 x 1,20m Documentação Técnica: O fornecedor deverá apresentar, no prazo de 05 dias corridos, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto: 1. Certificado de Cadeia de Custódia (FSC) - FSC Brasil - Forest Stewardship Council em nome do Fabricante para fabricação e produção de moveis, com validade ativa para o com código de licença e código de certificado. 2. Certificado de conformidade, modelo 6, emitido por OCP (Organismo de Certificação de Produto) acreditado pelo Inmetro (Cgcre) comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. Declaração de Garantia: Emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de um representante devidamente credenciado, indicando o	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	20	0	0	3	0	123

[illegible]

[illegible]

7. LEVANTAMENTO DE MERCADO

Com o objetivo de garantir a melhor solução para o atendimento das necessidades das Secretarias Municipais, identificaram-se alternativas viáveis de contratação no mercado:

Soluções	Vantagens	Desvantagens
----------	-----------	--------------

Solução 1: aquisição de móveis por meio de contrato com quantidades definidas .	—Compra de entrega única com entrega na totalidade; —Garantia de segurança jurídica, pois o contrato define os termos e condições da aquisição, protegendo tanto o comprador como o vendedor.	—Necessidade de promover reserva orçamentária; —Limitação na definição das quantidades; —Custos de manutenção e depreciação.
Solução 2: aquisição de móveis por meio de Registro de Preços .	—Entrega parcelada a medida que houver necessidade de aquisição ou substituição; —Compras mais ágeis e com preços mais competitivos, devido à economia de escala e à negociação em maior volume; —Racionalização da gestão orçamentária; —A negociação em maior volume, característica do SRP, pode gerar preços mais vantajosos, beneficiando todos os órgãos participantes.	—Custos de manutenção e depreciação.
Solução 3: aquisição de móveis por meio de locação .	—Substituição imediata de móveis danificados; —Possibilidade de ter mobiliário de qualidade sem o investimento inicial de compra; —Facilita a atualização do mobiliário.	—Com a utilização permanente o custo da locação superaria o de depreciação dos bens, tornando o aluguel inviável; —Possíveis dificuldades em adaptar os móveis às necessidades específicas de cada espaço escolar.

Portanto, diante de todas as possibilidades de contratação vislumbradas neste estudo, entendemos que a melhor opção para atender às necessidades da Prefeitura Municipal de Campos do Jordão de forma eficiente e econômica, é realização de uma **Ata de Registro de Preços**, mediante **Pregão Eletrônico**, que, além de estar em conformidade com os princípios da administração pública e as exigências legais da Lei nº 14.133/21, garantirá um controle orçamentário das pastas, com as aquisições sendo realizadas de forma parcelada, de acordo com as necessidades.

8. ESTIMATIVA DO PREÇO DA CONTRATAÇÃO

A estimativa dos valores unitários e globais da contratação, a fim de realizar o levantamento do eventual gasto com a solução escolhida (de modo a avaliar a viabilidade econômica da opção) baseou-se no seguinte, conforme a disposição da Lei 14.133/2021:

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

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

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

Isto posto, informa-se que a pesquisa de mercado foi devidamente realizada e encontra-se anexada ao presente processo administrativo, por meio do Documento SEI Nº ID **1169974, 1173583, 1185258 e 1211585**, contendo os registros dos orçamentos coletados junto a empresas do ramo, compatíveis com o objeto pretendido.

Ainda, apresentamos as memórias de cálculo, onde encontramos a estimativa do preço da aquisição no menor valor de cotação **R\$ 11.335.659,00 (Onze milhões, trezentos e trinta e cinco mil, seiscentos e cinquenta e nove reais)**.

9. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO

Com base no presente Estudo Técnico Preliminar, conclui-se que a solução mais adequada para o atendimento das demandas das diversas Secretarias Municipais é a **aquisição de mobiliários** por meio do **Sistema de Registro de Preços**, instrumento que garante flexibilidade, economicidade e eficiência na gestão de recursos públicos.

A utilização do **Registro de Preços** permitirá tanto o atendimento inicial de novas estruturas físicas, como a substituição gradativa de mobiliários danificados, obsoletos ou em desconformidade com os padrões ergonômicos e funcionais, de acordo com a necessidade específica de cada órgão municipal.

A medida assegura padronização, qualidade técnica dos produtos, otimização de tempo e maior controle dos processos administrativos, viabilizando aquisições conforme a disponibilidade orçamentária e planejamento setorial de cada Secretaria.

10. JUSTIFICATIVA PARA PARCELAMENTO

O art. 18 da Lei nº 14.133/2021 prevê que o parcelamento deve ser adotado sempre que possível, desde que não comprometa a economia de escala, a viabilidade técnica ou a segurança da contratação.

Em razão do princípio da padronização descrito no Art. 40, inciso V, alínea “a” da Lei Federal nº 14.133/2021 que impõe compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho entre os itens, de maneira uniforme, observadas as condições de assistência técnica e garantia, a presente contratação será **parcelada em lotes definidos pela natureza do objeto**, a fim de garantir a padronização.

11. RESULTADOS PRETENDIDOS

Com a presente contratação, pretende-se proporcionar melhores condições aos empregados públicos, usuários e contribuintes, com foco nas unidades administrativas da Prefeitura Municipal de Campos do Jordão, por meio da aquisição de mobiliário novo, adequado e com a devida padronização, pois há bastante tempo o município não realiza uma contratação de objeto semelhante.

Espera-se, com isso:

- I. Aprimorar a qualidade dos serviços públicos prestados;
- II. Otimizar os espaços físicos utilizados pelas Secretarias Municipais;
- III. Promover organização e funcionalidade nos ambientes de trabalho;
- IV. Assegurar maior bem-estar e produtividade aos servidores, bem como melhor atendimento à população;
- V. Uniformizar padrões de qualidade e segurança nos mobiliários utilizados em toda a estrutura da Administração Pública Municipal.

12. PROVIDÊNCIAS PRÉVIAS AO CONTRATO

Não serão necessárias providências previamente à celebração do contrato.

13. CONTRATAÇÕES CORRELATAS / INTERDEPENDENTES

Não se faz necessária a realização de contratações correlatas e / ou interdependentes para que o objetivo desta aquisição seja atingido.

14. IMPACTOS AMBIENTAIS

A presente contratação exigirá da contratada o cumprimento das boas práticas de sustentabilidade, contribuindo para a racionalização e otimização do uso dos recursos, bem como para a redução dos impactos ambientais.

Buscando o alinhamento com as diretrizes de sustentabilidade ambiental, estabelecidas para as aquisições realizadas pela Administração Pública, o objeto fabricado com madeira ou seus derivados deve observar os critérios da rastreabilidade e da origem dos insumos de madeira a partir de fontes de manejo sustentáveis.

Como requisito para esta aquisição, as empresas participantes deverão observar as exigências pertinentes a cada item desta licitação, a saber, aquelas com previsão em legislação, normas ou resoluções correlatas. Ressaltamos a tentativa de minimizar os impactos ambientais na produção e aquisição dos itens, conforme as exigências estabelecidas neste Estudo.

15. VIABILIDADE DA CONTRATAÇÃO

Entende-se pela viabilidade da contratação, considerando a necessidade da aquisição de móveis novos, conforme pode-se verificar nas próprias justificativas apresentadas pelas Secretarias Municipais.

Além disso, seu objeto está dentro do planejamento da Administração Pública e a realização de licitação, na modalidade **Pregão Eletrônico**, pelo critério de menor preço por lote, pelo **Sistema de Registro de Preços**, mostrou-se a melhor solução para atender a demanda das diversas Secretarias Municipais.

16. RESPONSÁVEIS PELA ELABORAÇÃO DO ETP

O estudo técnico foi realizado com a colaboração de diversos servidores municipais, onde foram levantadas as necessidades, as justificativas e os locais onde seriam prestados os serviços, os quais foram encaminhados para a Secretaria Municipal de Administração e Abastecimento, para que fossem reunidas as informações.

SUSSUMU PAULO TAKAHASHI

SECRETÁRIO ADJUNTO DA SUBSECRETARIA DE ABASTECIMENTO E FROTA

JORGE RICARDO LELIS JUNIOR

SECRETÁRIO MUNICIPAL DE ADMINISTRAÇÃO E ABASTECIMENTO



Documento assinado eletronicamente por **Jorge Ricardo Lelis Junior**, **Secretário Municipal de Administração e Abastecimento**, em 17/06/2026, às 09:14, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto Estadual nº 67.641, de 10 de abril de 2023 e Decreto Municipal de regulamentação do processo eletrônico](#).



Documento assinado eletronicamente por **Sussumu Paulo Takahashi**, **Subsecretário de Abastecimento e Frota**, em 25/06/2026, às 15:22, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto Estadual nº 67.641, de 10 de abril de 2023 e Decreto Municipal de regulamentação do processo eletrônico](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://cidades.sei.sp.gov.br/sjcampos/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **1223882** e o código CRC **8A91EA3D**.