

MEMORIAL DESCRITIVO DOS MOBILIÁRIOS (MESAS E CADEIRAS)

PAÇO MUNICIPAL – ED. SEDE DA PREFEITURA MUNICIPAL

CORDISBURGO/ MG

Especificação Técnica dos Itens

A indicação de cada mobiliário encontra-se no projeto arquitetônico de layout e dimensionamento com as especificações e respectivas cotas a serem mantidas como parâmetro de ergonomia dos ambientes.

Item 1.2 – MOBILIÁRIO

Item 1.3 – MOBILIÁRIO GABINETE

Item 1.4 – MOBILIÁRIO RECEPÇÃO

MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato “U” medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT

NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas e garantias supracitadas.

MESA RETA DIMENSÕES: 1350 X 600 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de

extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas e garantias supracitadas.

MESA RETA DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará

desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 750 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

MESA RETA DIMENSÕES: 1600 X 750 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Dois pés laterais em aço, cada pé composto de: Duas colunas verticais em chapa de aço #18 medindo 668,5x62x40, R20 na parte externa da coluna. Uma pata inferior estampada em chapa de aço #16 medindo 580x73x25 mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8. Entre as colunas verticais deverá haver duas tampas sacáveis em aço chapa #20, medindo 635x118x20mm. Ambas tampas sacáveis deverão proporcionar na parte inferior e superior passagem para subida e descida de cabos. A parte superior da estrutura será em chapa de aço #14 formato "U" medindo 480x43x15mm. Todas as peças deverão receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 1200 X 450 MM (LXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverá receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

PAINÉIS DIVISORES SUSPENSOS FRONTAIS PARA MESAS DE TRABALHO. DIMENSÕES: 1600 X 450 MM (LXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Confeccionados em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Fixação as mesas através de cantoneiras em chapa de aço. Todas as peças deverão receber tratamento de fostização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrotástico epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 1350 X 740 MM (LXPXLXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura de sustentação da mesa com tubo metálico central de 4" de diâmetro com tampas soldadas nas extremidades do tubo, em chapa de aço #14 formato "U" medindo 380x43x15mm, soldadas a partir do tubo central, com ventosas para fixação do tampo, pé dotado de 4 patas pé estampado em chapa de aço #16 medindo 380x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8, soldadas a partir do tubo central. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fofização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

MESA DE REUNIÃO REDONDA. DIMENSÕES: 900 X 740 MM (LXPXLXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

01 - Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Estrutura de sustentação da mesa com tubo metálico central de 4" de diâmetro com tampas soldadas nas extremidades do tubo, em chapa de aço #14 formato "U" medindo 380x43x15mm, soldadas a partir do

tubo central, com ventosas para fixação do tampo, pé dotado de 4 patas pé estampado em chapa de aço #16 medindo 380x73x25mm com suporte para sapatas niveladoras com rosca M8, soldadas a partir do tubo central. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 300 X 470 X 250 (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Corpo: constituído em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das 02 gavetas, com 02 chaves dobráveis. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a

ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

GAVETEIRO VOLANTE COM 4 GAVETAS. DIMENSÕES: 300 X 470 X 620 (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo: constituído em MDF/MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo: constituído em MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 2mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Gavetas confeccionadas em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão, com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDF/MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Acabamento das bordas em fita de PVC colada a quente pelo sistema holt-melt. Fechadura com fechamento simultâneo das gavetas, com 02 chaves dobráveis. Com 04 rodízios. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-

289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

ARMÁRIO MÉDIO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1050 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 02 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de

extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

ARMÁRIO ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 1640 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 03 prateleira regulável, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo

de garantia seja de 05 anos..

ARMÁRIO EXTRA ALTO. DIMENSÕES: 800 X 470 X 2100 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo: constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Corpo e portas: constituído em MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas altas de giro com abertura de 110°. Fechadura com travamento superior. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento. Internamente com 04 prateleira regulável e 01 fixa, constituído em MDP Preto de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt. Base: Rodapé em tubo de aço seção retangular de 60x30mm com espessura de 1,5mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

BALCÃO RETO. DIMENSÕES: 1400 X 600/700 X 1100 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Painel frontal até o piso em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Painel frontal até o piso fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Tampo balcão medindo 1400x300mm constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com 02 reguladores de altura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

BALCÃO EM “L”. DIMENSÕES: 1400 X 1400 X 1100 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo curvo constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dotadas com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. Pannel frontal até o piso acompanhando a curvatura do tampo, em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas com acabamento em fita de PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, em todo seu perímetro. Pannel frontal até o piso fixado às estruturas laterais da mesa através de rebites de repuxo de aço e parafusos de aço e buchas metálicas. Uma calha para passagem de fiação sob o tampo, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #16 de espessura, com quatro pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e quatro pontos para instalação de tomadas tipo RJ e 01 divisor de cabos. Tampo balcão medindo 1400X1400x300mm constituído em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro. Dois pés laterais em MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm, com 02 reguladores de altura. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo

de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

GABINETE EXECUTIVO, DIMENSÕES: 2000 X 1000 X 765 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Gabinete executivo composto por mesa principal, medindo 2000x1000x765mm. Mesa principal retangular, medindo 2000x1000x765mm com tampo inferior com bordas semi chanfradas em MDF 25mm de espessura com acabamento em resina poliurtanica na cor preto e sobretampo em MDP de 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melaminico madeirado (cor a definir) com borda retas. Estruturada através de 02 colunas de sustentação elípticas em aço, chapa #14, com passagem de fiação interna, fosfatizado através de 09 banhos de imersão e pintado em epóxi pelo sistema eletrostático curado em estufa, fixadas ao tampo com bucha zamack (liga de metal não ferroso) através de 04 pontos na estrutura, com reguladores de nível. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

CREDENZA COM 04 PORTAS DE ABRIR. DIMENSÕES: 1600 X 470 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Armário baixo com 04 portas 1600x470x740mm, composto por: 02 módulos, medindo 800x470x715mm, Corpo: Formado por laterais, fundo e fundo base, executado em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado madeirado cor (cor a definir) baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Portas baixas de giro em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado, dotadas de dobradiças fabricadas em liga de antimônio, permitindo giro de até 110°. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma

côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento., e fechadura frontal escamoteável de comando único. Internamente com uma prateleira regulável formando dois vãos, em aglomerado de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico texturizado na cor madeira baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Base: Rodapé em chapa de aço seção retangular de 60x30mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi na cor alumínio pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. 01 – Sobretampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico baixa pressão (cor a definir) com borda retas em pvc extrudado com 3mm de espessura e raios de curvatura superior e inferior de 2,5mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

CREDENZA COM 04 PORTAS DE ABRIR. DIMENSÕES: 1225 X 470 X 740 MM (LXPXH).

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Armário baixo com 04 portas 1225x470x740mm, composto por: 02 módulos, medindo 612x470x715mm, Corpo: Formado por laterais, fundo e fundo base, executado em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado madeira cor (cor a definir) baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Portas baixas de giro em aglomerado de 18 mm de espessura, revestido em laminado melamínico texturizado baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado, dotadas de dobradiças fabricadas em liga de antimônio, permitindo giro de até 110°. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 130 mm de comprimento., e fechadura frontal escamoteável de comando único. Internamente com uma prateleira regulável formando dois vãos, em aglomerado de 18 mm de

espessura, revestida em laminado melamínico texturizado na cor madeirado baixa pressão em ambos os lados, com bordas em PVC extrudado na mesma cor do laminado. Base: Rodapé em chapa de aço seção retangular de 60x30mm, fosfatizado através de 09 banhos de imersão, pintado em epóxi na cor alumínio pelo sistema eletrostático curado em estufa com sapatas reguladoras de nível parafuso M8, rosca métrica e sapatas tipo roseta em nylon injetado. 01 – Sobretampo em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico baixa pressão (cor a definir) com borda retas em pvc extrudado com 3mm de espessura e raios de curvatura superior e inferior de 2,5mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13961/2010; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

MESA DE REUNIÃO EXECUTIVA. DIMENSÕES 3000 X 1400 X 740CM.

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Mesa de reunião executiva ovalizada, medindo 3000x1400x740mm. Tampo bipartido duplo com 43mm de espessura, medindo 3000x1200mm, sendo o tampo inferior em MDF 25 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto e bordas frontais chanfradas e sobretampo externo em MDF de 18 mm de espessura, revestido em melaminico madeirado e sobretampo interno em MDF 18 mm de espessura com acabamento em resina poliuretana na cor preto, dotado de duas tampa basculante dupla com abertura ascendente para fácil manuseio e acesso ao espelho de tomadas, confeccionada em MDF com 25mm de espessura pintado em ambas as faces com tinta pulbr/ 30 ou similar com acabamento goffrato ou similar, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, borda frontal semi-chanfrada com o mesmo acabamento das faces, cada tampa basculante medindo 400x194mm, sistema de abertura composto de bucha dobradiça diâmetro 1/2x16mm encaixada na tampa basculante e dobradiça em aço chapa #14 medindo 30x65x24mm com sistema de

apoio para tampa basculante fixada ao tampo central através de parafusos especiais para madeira. Duas calhas estruturais de fiação dupla em aço chapa #20 medindo 1400x240x140mm com dois espelhos de tomadas em aço chapa #20 medindo 418x98mm cada, com três pontos para instalação de tomadas de energia (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e três pontos para instalação de tomadas tipo RJ. Sistema de fixação do tampo na estrutura através de bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesa sem danificar o produto. Estruturada através de 03 base tubular com formato elíptico em aço com tratamento antiferruginoso pintado com tinta epóxi em pó, pelo sistema eletrostático (confeccionada em chapa SAE 1010/1020 com o revestimento externo com chapa na bitola #18 dobrada e calandrada em forma elíptica e com chapa para fechamento inferior e superior na bitola #16. Furos para passagem de fiação no diâmetro de 60 mm na parte inferior e superior do lado interno e no fechamento superior. Na parte superior da estrutura deve conter 2 suportes de aço SAE 1010/1020 Soldados por solda Mig para fixação na parte inferior do tampo). Dotado de sapatas reguladoras e antiderrapantes para uma eventual desnível do piso. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Laudo técnico emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho ou Médico do Trabalho, habilitado pelo Ministério do Trabalho e devidamente registrado em seu respectivo conselho de classe, e por profissional/entidade com especialidade em ergonomia, certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o produto ofertado está em conformidade com a Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia); Certificado de Conformidade emitido pela ABNT ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o mobiliário atende o disposto na norma NBR 13966/2008; Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo Inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

BALCÃO DE RECEPÇÃO LINEAR, DIMENSÕES: 1740 X 600 X 740/1060MM

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Balcão composto por: 04 - quadro em aço chapa #18 (sendo 02 med. 800x1040 e 02 med. 600x104mm), com sapatas reguladoras de nível em poliestireno injetado de alto impacto e dotado de cremalheiras nas extremidades verticais em ambos os lados. Placas de fechamento em ambas as faces de saque frontal em MDP com 15mm de espessura com revestimento em ambas as faces em laminado melamínico BP texturizado e acabamentos das bordas em PVC na mesma cor do laminado, afixadas no quadro através de pinos de nylon injetado. Remoção frontal das placas em ambos os lados do painel, acima e abaixo da

superfície de trabalho, permitindo inspeção e manutenção dos cabos. Calha superior (roda-tampo) em aço em ambas as faces com tampas articuladas de abertura com deslizamento ascendente com fixação da posição aberta para fácil manuseio de tomadas e suporte interno sacável com lugar para aplicação de no mínimo 3 tomadas universais (conforme novo padrão brasileiro de plugues e tomadas) e 2 tomadas tipo RJ. A estruturação do biombo deverá permitir a utilização de rodapé em aço em ambas as faces com tampas de saque frontal com altura de 100mm sem elementos horizontais no piso para facilitar o acesso de instrumentos para limpeza. Acabamento lateral (vertical) e superior em alumínio extrudado de formato curvo. Todas as peças de aço deverá receber tratamento de fosfização (fosfato de zinco) por imersão, a pintura será no sistema de eletrostático epóxi. 02 – tubos conectores em tubo de aço med. 70x70x1040mm. 01 – tampo de apoio med. 1600x300mm em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico baixa pressão (cor a definir) com borda retas em pvc extrudado com 3mm de espessura e raios de curvatura superior e inferior de 2,5mm. 01 – tampo de trabalho med. 1600x600mm em MDP de 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em melamínico baixa pressão (cor a definir) com borda retas em pvc extrudado com 3mm de espessura e raios de curvatura superior e inferior de 2,5mm. O licitante deverá apresentar junto com a proposta comercial: Comprovação de madeira utilizada (FSC / CERFLOR) em nome do fabricante do material a ser entregue. Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais Renováveis – IBAMA – para Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras dos Recursos Ambientais em nome do fabricante. Certificado de Conformidade emitido pela ABNT, ou outra certificadora acreditada pelo inmetro, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado conforme a PE-289, garantindo o atendimento e conformidade às NORMAS ABNT NBR 14951, ABNT NBR 14847, ABNT NBR 15156, ABNT NBR 15185, ABNT NBR ISO 4628-3, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 15158, ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 10545, ABNT NBR 10443, ABNT NBR 11003. Catálogo técnico de cada produto cotado, nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos com cotas para todos os itens do lote, comprovando que os itens ofertados fazem parte de sua linha de fabricação. Esta condição será de extrema relevância para a avaliação dos mesmos, assim como os seguintes fatores: conformidade com as especificações, características técnicas e certificados de conformidade apresentados, qualidade, durabilidade, acabamento, estética, ergonomia e funcionalidade. A não apresentação acarretará desclassificação do licitante. Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida e registrada em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Item 1.5 – CADEIRAS

CADEIRA OPERATIVA COM ENCOSTO TELADO, MECANISMO DIGITADOR E BRAÇOS REGULÁVEIS: Encosto em tela flexível a base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina em chapa de aço, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática a pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de

fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manipuladores de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 60 mm, no mínimo. Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical mínima é de 470 mm e largura útil mínima do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 430 mm. Assento estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura mínima predominante de 35 mm, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre 0 e -7 graus em relação à horizontal. Mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro com diâmetro externo mínimo total de 590 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico, com pistas em poliuretano ou nylon, de cor diferente do centro da roda e com diâmetro de roda de, no mínimo, 50 mm. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado ou ainda em aço carbono conformado com pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoio braço deve ser injetado em termoplástico ou termofixo PU com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme Norma ABNT NBR 13962 Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances,

deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: Certificado de Conformidade de Marca de Produto emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro ou Certificado/Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando conformidade de todos os requisitos da norma ABNT NBR 13962:2018 em aderência com o presente Termo de Referência. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART. Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25%: entre 150 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2015. Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro. Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3%, conforme método ABNT NBR 14961/2019. Densidade da espuma entre 40 e 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015. Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015, sendo necessária a evidência de copos metálicos tubulares com solda na simulação do ensaio. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

CADEIRA MULTIFUNCIONAL: Cadeira empilhável, com assento e encosto disposto de maneira independente, bipartido, injetados em termoplástico copolímero polipropileno tendo o encosto, no mínimo, oitocentos respiradores permeando o espaldar possibilitando desse modo a perspiração. Na região de junção do encosto com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato retangular ou similar, com medidas mínimas 350 mm de lado por 80 mm de altura. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Dimensões mínimas do encosto de 440 mm de largura na região da proeminência do encosto para apoio da região lombar e extensão vertical do encosto mínima de 260 mm. Assento com pouca conformação da base para facilitar

alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura do assento no eixo de simetria longitudinal de, no mínimo, 440 mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 2,0 mm. Profundidade de superfície do assento, aferida no eixo de simetria no plano transversal, entre 400 e 440 mm. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha é de 4,0 mm. Estrutura da cadeira de aço carbono tubular, tendo a base da cadeira em formato de "V" invertido: tubo de aço carbono de seção cilíndrica, com diâmetro externo mínimo inicial de 25,4 mm. O tubo passa por um processo de estampagem que afere um vinco em formato aproximado de "V", que implica em melhor acabamento e melhora no desempenho mecânico do produto. Nas terminações de tais pernas são utilizadas duas sapatas injetadas em polipropileno copolímero, para isolamento do atrito do aço com o piso. Tais sapatas apresentam projeção em relação ao tubo para minimizar a possibilidade de riscos ou demais formas de degradação do produto em função do empilhamento com outras cadeiras do mesmo modelo. Travessa tubular de sustentação do assento e encosto, em tubo de aço carbono de seção oblonga ou elíptica ou semi oblonga ou comprovadamente similar tecnicamente, com dimensões mínimas de 40 x 20 x 1,5 mm, fundida às bases em formato de "V" por sistemas de fusão dos tipos Metal Inert Gas ou Eletrofusão. Dois suportes paralelos dispostos em "L" para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: - Certificado de ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro para ISO/IEC 17025:2005, ISO 7173, ISO 7174, evidenciando conformidade do produto com todos os requisitos aplicáveis das Normas ISO 7173 – no mínimo nível 4, ISO 7174 para cadeira fixa de uso geral não reclinável sem braços; - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. - Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com MIG e com película de tinta eletrostática, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. - Aderência da tinta X0/Y0 ou Gr0 conforme ABNT NBR 11003 versão corrigida 2010. - Evidência de que o índice de toxidez apresentado pelos termoplásticos empregados na fabricação do produto estão dentro dos padrões de segurança através de apresentação de relatório de ensaio emitido por laboratório de

referência tais como IPT, SENAI, Falcão Bauer, PUC, entre outros, evidenciando que a concentração de gases derivados da combustão de peça plástica que represente o material empregado na confecção do produto (polímero), apresente concentração máxima para os gases citados abaixo nas seguintes faixas (teste conforme NES 713/2006): Monóxido de Carbono (CO) ≤ 25 ppm; Amônia (NH₃) = 0; Formaldeído (HCHO) = 0; Dióxido de Enxofre (SO₂) = 0; Gases Nitrosos (NO_x) ≤ 2 ppm; Cianeto de Hidrogênio (HCN) $\leq 1,5$ ppm; Ácido Bromídrico (HBr) = 0 e Índice Máximo total de Toxidez $\leq 2,0$ ppm. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

CADEIRA COM ENCOSTO TELADO – REUNIÃO. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contracapa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 475 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Encosto em tela flexível à base de poliéster, do tipo mesh, estruturado em quadro injetado em resina de engenharia com adição de fibra de vidro com largura mínima das hastes laterais traseiras do quadro de 30 mm. O espaldar é interligado ao mecanismo através do prolongamento do quadro do encosto injetado em resina termoplástica. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. Encosto provido de apoio lombar ajustável em altura, injetado em polipropileno, ajustável em no mínimo 10 posições de altura e curso total mínimo vertical de 100 mm. O apoio lombar independente é provido de dois manípulos para facilitar a empunhadura e ajuste enquanto o usuário está sentado na poltrona, dimensões mínimas do apoio lombar de 380 mm de largura por 100 mm de extensão vertical. Aspectos dimensionais do encosto: Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 600 mm; Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar em sua posição inicial: mínimo de 465 mm; Plataforma de sustentação do assento do tipo flange universal, com chapa de espessura mínima de 3,00 mm, com vincos e conformações e melhoram a performance mecânica do componente, com furação de 125 x 125 / 160 x 200 mm para acoplagem do assento. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado a base de nylon com fibra de vidro e cônico central com anel de metálico de contensão mecânica, com diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal. Cada pata, em sua porção inferior, possui aletas de reforço tipo “X”, provendo maior resistência mecânica a peça. Coluna a gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 mínimo classe 3 e curso mínimo de variação vertical de 110 mm, com coluna de alojamento do êmbolo com acabamento cromado polido. Rodízios de duplo giro tipo “W” injetados em poliamida, com banda de rodagem em poliuretano, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 11 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoio. Tal apoio braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços

com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulação de altura de 60 mm e recuo dos apoios braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis; Cadastro Técnico Federal para as Atividades Potencialmente Poluidoras do IBAMA em nome do fabricante da poltrona dentro do prazo de validade; Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25%: entre 150 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2015. Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro. Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3%, conforme método ABNT NBR 14961/2019. Densidade da espuma entre 40 e 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015. Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015. Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Coordenação Geral de Acreditação do Inmetro – Cgcre, do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

POLTRONA TIPO PRESIDENTE ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA, BASE EM ALUMÍNIO POLIDO MECANISMO EXCÊNTRICO COM BRAÇOS: Poltrona giratória, espaldar alto, padrão presidente, com espumas de assento e encosto independentes, porém de formato monobloco, sendo a concha de compensado em formato monobloco e apoio de cabeça. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Estofamento provido de duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com densidade de 50 a 55 kg/m³. Dimensões mínimas do assento: largura de superfície de 520 mm x 470 mm de profundidade da superfície e 75 mm de espessura, dimensões mínimas do encosto de largura 510 mm x 720 mm extensão vertical total já considerando ao apoio de cabeça e 85 mm de espessura da espuma, sendo a altura da borda superior do encosto em relação ao assento de, no mínimo, 750 mm. Espumas de

assento e encosto dotadas de gomos laterais, nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrando todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Material de revestimento em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico. Mecanismo para reclinção de assento e encosto do tipo simultâneo, permitindo angulação de assento com subplataforma manufaturada em liga de alumínio injetada em alta pressão, com posterior aplicação de pintura epóxi pó na cor preta, com plataforma para fixação do assento em chapa de aço carbono com espessura mínima de 4,0 mm. Possui ponto de articulação deslocado para frente em relação ao eixo de rotação da poltrona, apresentando reclinção do tipo excêntrica. Acionamento do pistão a gás para ajuste milimétrico da altura da superfície do assento por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, sito ao lado direito do usuário, acionamento do movimento de reclinção sincronizada de assento e encosto por meio de alavanca independente, com manípulo ergonômico injetado em polipropileno copolímero, localizada do lado esquerdo do usuário, com possibilidade de travamento do movimento de reclinção em 04 pontos (incluindo o ponto inicial do mecanismo), equipado com sistema anti-impacto para encosto e provido de manípulo frontal injetado em termoplástico para ajuste do coeficiente elástico da mola de reclinção, permitindo várias tensões diferentes para o movimento de reclinção sincronizada, possibilitando desse modo, a utilização do produto por usuários de biótipos distintos. Ajuste de altura do assento de forma milimétrica, através de acionamento do pistão a gás cromado. Classificação de qualidade e durabilidade do pistão em consonância com o nível 03 da Norma Internacional DIN 4550, conseqüentemente, atende aos ensaios de durabilidade do mecanismo de rotação e de ajuste vertical pneumático, preconizados na ABNT NBR 13962/06 para este produto. Base de cinco patas injetada em liga alumínio, com acabamento polido, de formato arcado, com raio da pata em conformidade com preconizado na Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito, bem como para os quesitos de pontos de apoio da base, ponto de estabilidade e ensaio de carga estática na base. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo giro de cor preta com banda de rodagem na cor cinza, anti risco, tipo "W", com pino de alojamento à base cilíndrico, produzido em aço ABNT 1010/1020 zincado, com 11 mm de diâmetro no mínimo e anel metálico para fixação à base sem a utilização de buchas plásticas com diâmetro de roda de, no mínimo, 49 mm. Par de braços fixos, manufaturados em alumínio fundido ou injetado em alta pressão, com acabamento polido, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do monobloco. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: Certificado de Conformidade de Marca de Produto emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro ou Certificado/Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando conformidade de todos os requisitos da norma ABNT NBR 13962:2018 em aderência com o presente Termo de Referência. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART. Cadeia de Custódia para os

derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25%: entre 150 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2015. Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro. Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3%, conforme método ABNT NBR 14961/2019. Densidade da espuma entre 40 e 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015. Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020. Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 500 horas, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015, sendo necessária a evidência de copos metálicos tubulares com solda na simulação do ensaio. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

POLTRONA TIPO PRESIDENTE ESPALDAR MÉDIO, INTERLOCUÇÃO COM BRAÇOS.

Poltrona fixa, espaldar médio, com espumas de assento e encosto independentes estruturadas em monobloco de compensado multilaminado anatômico. Assento e encosto estruturado em compensado multilaminado de no mínimo 15 mm de espessura. Estofamento composto por duas almofadas independentes para assento e para encosto de espuma de poliuretano flexível injetada (moldada), com densidade de 60 a 65 kg/m³. Dimensões mínimas da espuma de assento: largura de superfície: 530 mm x 480 mm de profundidade da superfície e 70 mm de espessura, dimensões mínimas da espuma de encosto: largura 530 mm x 540 mm extensão vertical total. Espumas de assento e encosto dotadas de gomos laterais, nas duas laterais, no sentido longitudinal para o assento e vertical para o encosto, que apresentam ressalto em relação à área frontal das espumas. Acabamento de assento e encosto, além do revestimento, com utilização de manta de espuma laminada, entre a espuma injetada e o revestimento, de modo a aferir a estética desejada, recobrendo todo o monobloco de assento e encosto, com acabamento através da utilização de costuras. Estrutura fixa do tipo balanço, ou em “S”, onde o assento fica em suspensão, manufaturada a partir de um tubo elíptico de aço carbono, cujas medidas mínimas são 20 x 45 x 1,90 mm. Plataforma de sustentação do assento manufaturada a partir de tubos de aço. Braços manufaturados a partir do prolongamento das pernas da estrutura, ancorados ao assento e ao encosto, unindo-os e, portanto, auxiliando na resistência estrutural do

monobloco. Apoia braço injetado em espuma de poliuretano de pele integral, cor preta, com textura. Tratamento de superfície dos componentes em aço da estrutura por meio de galvanoplastia por imersão eletrolítica para deposição de níquel e cromo, aferindo ao final aspecto cromado polido. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: Certificado de Conformidade de Marca de Produto emitido por um OCP acreditado pelo Inmetro ou Certificado/Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro demonstrando conformidade de todos os requisitos da norma ABNT NBR 13962:2018 em aderência com o presente Termo de Referência. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 com respectiva ART. Cadeia de Custódia para os derivados de madeira eventualmente utilizados no produto com Certificação padrão CERFLOR ou FSC emitido por Organismos de Certificação Acreditados pelos organismos acreditadores/fiscalizadores responsáveis. Certificado de Rotulagem Ecológica de Produtos emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme Norma ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Força de Indentação a 25%: entre 150 e 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 3,0, conforme método ABNT NBR 9176/2016. Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 4,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017. Perda de espessura por fadiga dinâmica de, no máximo, 5% e perda de força de indentação à 25% e 65% de, no máximo, 10%, conforme método ABNT NBR 9177/2015. Espuma isenta de CFCs por método de cromatografia gasosa acoplada a espectrômetro de massa ou outro procedimento de igual eficácia técnica, devidamente acreditado pelo Inmetro. Espuma isenta de cinzas, cujo teor de cinzas seja de, no máximo, 0,3%, conforme método ABNT NBR 14961/2019. Densidade da espuma entre 40 e 50 kg/m³ conforme ABNT NBR 8537:2015. Determinação da resistência à tração com resultado para tensão de ruptura de no mínimo 320 Kpa e para alongamento de ruptura de no mínimo 55% - método utilizado: ABNT NBR 8515/2020. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

SOFÁ DE ESPERA DE 1 LUGAR COM BRAÇOS. Sofá com braços, almofadas fixas, estrutura interna em madeira com persintas de nylon e estofamento em espuma de densidade controlada d-26 Trorion, envolvidas em manta de acrílico, apoiadas em precinta elástica italiana de 4 cm. Braços estruturais estofados, pés em alumínio. Poltrona estofada 6em couro ecológico. Dimensões aproximadas - tolerância de 10mm; largura 920mm; profundidade 830mm; altura 770mm. Altura do apoio de braços 600mm; largura braço 210mm. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: Apresentar laudo de ergonomia conforme norma regulamentadora do ministério do trabalho NR17 que deverá estar em nome do fabricante e indicar a linha de produtos a qual faz

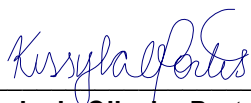
referência. Emitido por profissional credenciado a ABERGO com devido documento comprobatório. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

LONGARINA DE 3 LUGARES: Longarina de espera com 03 lugares provida de assento e encosto dispostos de maneira independente, bi partido, injetados em termoplástico copolímero polipropileno tendo o encosto, no mínimo, quinhentos respiradores circulares ou quadrados ou oblongos ou ovais ou outra forma geométrica correlata a tais, permeando o espaldar, cujo diâmetro ou medida interna de lado de cada respirador esteja entre 3 e 6 mm, possibilitando, desse modo a perspiração. Na região de junção do encosto com o assento, o espaldar apresenta um sulco em formato retangular, com medidas mínimas 240 mm de lado por 80 mm de altura. Este sulco, aliado à escolha do material termoplástico, proporciona uma flexibilidade no encosto que é de suma importância para o fator conforto do usuário. Dimensões mínimas do encosto de 440 mm de largura do apoio lombar (região mais proeminente do encosto), e 260 mm de extensão vertical no eixo de simetria da peça. Assento com pouca conformação da base para facilitar alternância postural, além de apresentar leve conformação da borda anterior do assento para baixo, bem como arredondamento da borda frontal. Largura mínima do assento no eixo de simetria longitudinal de 440 mm. Na porção inferior do assento, na região de acomodação da travessa tubular de sustentação da concha, o assento apresenta, no mínimo, dez aletas de reforço com espessura mínima de 1,5 mm cada. Profundidade de superfície do assento mínima, aferida no eixo de simetria de 400 mm. Tanto no encosto, como no assento, a espessura de parede mínima da concha deve ser de 4,0 mm. Suporte metálico de assento e encosto dispõe de travessa tubular de sustentação em tubo de aço carbono de seção oblonga, com medidas mínimas de 40 x 20 x 1,5 mm, fundida às bases em formato de “V” por sistemas de fusão dos tipos Metal Inert Gas ou Eletrofusão. Dois suportes em “L” para fixação do encosto fabricado em aço carbono tubular de seção oblonga, fundido à travessa longitudinal. Tal suporte, na porção inferior do assento, é aparado por quatro suportes plásticos que posicionam os suportes metálicos tubulares de maneira adequada à montagem. Tratamento de superfície dos elementos meio de pintura epóxi pó na cor preta. Viga horizontal tubular para sustentação e sistema de plataformas para conchas. Tubo transversal de sustentação dos assentos, cuja medida mínima é de 50 x 30 x 1,50 mm, com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno. Bases da longarina em formato de “T” invertido, “ em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone Morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso. Coluna vertical da base executada em tubo cilíndrico cujo diâmetro é de 51 mm e haste horizontal em tubo quadrado 25 x 25 x 1,50 mm. A licitante provisoriamente classificada em primeiro lugar, após a etapa de lances, deverá apresentar juntamente com a proposta comercial atualizada os seguintes documentos sobre pena de desclassificação: - Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação

detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto; - Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro para alinha à partir de Certificação de Cadeira de Assentos Múltiplos ou Cadeira/Assentos de Uso Geral; - Evidência da resistência à corrosão do processo de pintura, através de relatório de ensaio, emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro, demonstrando conformidade com exposição à névoa salina, conforme ABNT NBR 8094:1983 por, pelo menos, 240 horas em espécimes de prova com segmentos tubulares soldados entre si com ou soldados a chapas por solda MIG e com película de tinta eletrostática da mesma cor do móvel especificado, que possam representar a transformação industrial da qual derivam as partes metálicas do móvel, com avaliação de corrosão Ri0 (ABNT NBR ISO 4628-3:2015) e empolamento d0/t0 conforme ABNT NBR 5841:2015; e - Aderência da tinta X0/Y0 ou Gr0 conforme ABNT NBR 11003 versão corrigida 2010. Outros materiais utilizados na montagem e composição apresentados por variação de fábrica deverão ser apresentados obedecendo todas as normas supracitadas.

Para todo o mobiliário contido neste memorial e especificado em planilha, será por conta da empresa contratada o transporte e montagem dos itens.

Cordisburgo, 04 de janeiro de 2021



Kissyla de Oliveira Portes
Arquiteta e Urbanista - CAU A56062-6