



TERMO DE REFERENCIA – ANEXO I

Pregão: 02/2024

Edital: 02/2024

Processo: 51.009/2024

OBJETO:

Aquisição de mobiliário, incluindo mesas, cadeiras e armários para arquivamento, para atender às necessidades desta Casa de Leis, de acordo com as especificações técnicas, quantidades e condições estabelecidas neste instrumento e seus anexos.

FUNDAMENTAÇÃO E DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO

O objeto a ser licitado enquadra-se na classificação de bens e serviços comuns, nos termos do inciso XLI, do artigo 6º da Lei nº 14.133/2021. O objetivo é buscar garantir o aparelhamento dos gabinetes que compõem a estrutura desta Casa de Leis, visto que estes objetos são imprescindíveis ao desenvolvimento das atividades laborais dos servidores e receptividade dos munícipes. Além disso, é importante observar que tais bens são necessários para substituir aqueles similares e que apresentam estado de conservação ruim, seja por desgaste natural ou por eventual dano durante o uso, fato que compromete a utilização, bem como para serem usados pelos novos servidores que ingressam nesta Casa de Leis.

JUSTIFICATIVA

Os materiais permanentes, ou seja, os móveis, constantes nesta demanda, configuram-se para atender a Câmara Municipal de Itapecerica da Serra/SP, uma vez que as poltronas do auditório se encontram apresentando defeitos e quebradas. Contudo, as poltronas estão frágeis e danificadas, podendo durante o seu uso, provocar algum acidente nos munícipes que frequentam as sessões. Já em relação as mesas, cadeiras e armários, faz-se necessária a aquisição pois são imprescindíveis para o desenvolvimento das atividades laborais dos vereadores e servidores desta Casa, visando adaptar as condições de trabalho as características psicofisiologias de modo a propiciar-lhes um máximo conforto, segurança e desempenho eficiente.

Considerando as demandas de substituição desses itens por algum tipo de defeito, seja por desgaste natural, ou por eventual dano durante o uso, bem como a demanda na adição no número de servidores.

Diante disso, justifica-se a aquisição desses bens imprescindíveis para o bom andamento das atividades legislativas e administrativas desta Casa de Leis.

MODALIDADE

A aquisição do presente objeto se dará preferencialmente por meio de licitação na modalidade Pregão, no tipo menor preço por lote.

DO PRAZO DE VIGÊNCIA / ENTREGA

O prazo de entrega e montagem dos produtos serão de **90 (noventa)** dias corridos, contados a partir da ordem de serviço.



O Prazo contratual será de 12 meses.

Os mobiliários deverão ser entregues, montados e instalados pela CONTRATADA.

DA ESPECIFICAÇÃO DO OBJETO E QUANTITATIVOS

ITEM	DESCRIÇÃO/ESPECIFICAÇÃO	QTD	UNIDADE
1	ARMARIO BAIXO 2 PORTAS COM BASE EM AÇO -L800 X P500 X A 740MM CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	32	UN
2	ARMARIO ALTO 2 PORTAS COM BASE EM AÇO - L 800 X P 500 X A 1600 CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	13	UN
3	ARMARIO BAIXO DUPLO TIPO CREDENZA 4 PORTAS 740(H) X 1600(L) X 500(P)MM CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	7	UM
4	ARMARIO BAIXO DUPLO TIPO CREDENZA 3 PORTAS - 740(H) X 1200(L) X 500(P) MM CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	3	UN
5	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS - 400 X 470 X 600MM (LXPXA) CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	53	UN
6	MESA DE REUNIAO REDONDA 1200MM MESA REUNIAO CIRCULAR - 1200X740 (DXA) CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	1	UN
7	MESA EM L 1,20 X 1,20 MT - LD 1200 X LE 1200 X P 600 X H 745MM CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	14	UN
8	MESA EM L 1,20 X 1,40 (LADOS A DEFINIR)- L 1200 X L 1400 X P 600 X H 745MM	30	UN
9	MESA EM L 1,40 X 1,40 MESAS DE TRABALHO EM L -L 1400 X L 1400 X P 600 X H 745 MM CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	2	UN
10	MESA VICE PRESIDENTE/DIRETORIA MESA DIRETORIA COM AUXILIAR – PÉS EM MADEIRA DIMENSÕES APROXIMADAS: 2000MM LARGURA, 1800MM COMPRIMENTO, 740MM ALTURA. CONFORME MEMORIAL DESCRITIVO	1	UN
11	MESA PRESIDENTE/DIRETORIA MESA DIRETORIA COM AUXILIAR – PÉS EM MADEIRA DIMENSÕES APROXIMADAS: 2400MM LARGURA, 1800MM COMPRIMENTO, 740MM ALTURA.	1	UN
12	MESA REUNIÃO 15 LUGARES DIMENSÕES APROXIMADAS: 4200MM COMPRIMENTO, 1200MM LARGURA, 740MM ALTURA.	1	UN
13	MESA REFEITÓRIO 6 LUGARES MEDIDAS APROXIMADAS 1800 X 900 X 740MM (C X L X A)	2	UN
14	BALCÃO DE RECEPÇÃO COM ÁREA DE ATENDIMENTO PARA ACESSIBILIDADE MEDIDAS APROXIMADAS: 3500 X 800 X 1100 X 740MM (C X P X A1 X A2)	1	UN
15	PULPITO PLENÁRIO MEDIDAS APROXIMADAS: 700 X 600 X 1100MM (L X P X A)	1	UN
16	MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE DIMENSÕES: L 1200 X P 600 X A 740 MM	5	UN
17	MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE DIMENSÕES: L 1250 X P 600 X A 740 MM	3	UN
18	MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE DIMENSÕES: L 1400 X P 600 X A 740 MM	3	UN
19	MESA SERVIDOR PUBLICO RETA MODULADA – 1100 X 600 X 750 COM 02 GAVETAS	11	UN



**CÂMARA MUNICIPAL DE ITAPECERICA DA SERRA
ESTADO DE SÃO PAULO**



20	MESA SERVIDOR PUBLICO RETA MODULADA – 1000 X 600 X750 COM 02 GAVETAS	3	UN
21	MESA DIRETIVA TAMPO SUPERIOR CURVO: dimensões de 1000x600mm, Espessura :18mm	5	UN
22	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL PARA REFEITÓRIO	12	UN
23	CADEIRAS GIRATÓRIAS ESPALDAR BAIXO USUÁRIOS	76	UN
24	CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA DE TERMOPLÁSTICO	3	UN
25	CADEIRA FIXA ESTOFADA PARA MESA DE REUNIÕES	19	UN
26	CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA INTERLOCUTORES	65	UN
27	LONGARINA QUATRO LUGARES SEM BRAÇOS	21	UN
28	SOFA MODULAR RETO DE 2 LUGARES	4	UN
29	POLTRONA AUDITORIO COM PRANCHETA	91	UN

DO DESCRITIVO E ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA E DOCUMENTOS DOS LOTES

LOTE 01			
ITEM	QTD	UND	DESCRIÇÃO
1	32	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO 2 PORTAS COM BASE EM AÇO.</p> <p>Dimensões: L 800 X P 500 X A 740MM</p> <p>Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti-reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda de tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm, com encaixe “T” no lado de contato, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, na cor preta, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30 mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Prateleira interna em MDF ou MDP com espessura mínima de 25 mm, e mesmo acabamento, recuado 5cm da porta. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm na parte inferior e superior), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto travante com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de</p>



		<p>abrir será fixada com duas dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Armários e Gaveteiros o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante</p>
--	--	--



			<p>do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
2	13	UND	<p>ARMÁRIO ALTO 2 PORTAS COM BASE EM AÇO. Dimensões: L 800 X P 500 X A 1600 MM</p> <p>Tampo confeccionados em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 25mm de espessura, revestidos em ambas as faces por filme termo prensado melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi fosco e anti-reflexo. Cor: a definir. Corpo e portas em MDP com no mínimo 18mm de espessura, revestido com BP texturizado, nas faces externas e internas cor a definir, fixação do corpo do armário através do sistema de tambor de giro com bucha. Borda de tampo revestida com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm, com encaixe “T” no lado de contato, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície. Todas demais bordas do tampo e corpo do armário devem ser revestidas com fita PVC ou ABS, na mesma cor do revestimento, com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, Todos os bordos, incluindo das portas de abrir deverão ser coladas pelo processo Hot Melt. Fixação do tampo em estrutura por meio de bucha metálica de alta resistência. Estrutura da base confeccionada em quadro de tubo de aço, no mínimo 25 x 50mm espessura 1,5mm, aço carbono SAE 1006/1020, pintura eletrostática a pó, na cor preta, com quatro sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro mínimo de 30 mm, na cor preta, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado no tubo de aço com sistema de rebite de rosca. Três prateleiras internas em MDF ou MDP com espessura mínima de 25 mm, e mesmo</p>



		<p>acabamento, recuado 5cm da porta. Uma prateleira intermediária fixa, com função estrutural. Furação em toda extensão da lateral (com tolerância de 5cm), a cada 32mm, para regulagem de prateleira, com sistema de pino auto-travantes, com rosca em zamak, encaixados em buchas embutidas nas laterais internas do móvel por sistema de rosca e peças plásticas encaixadas nas extremidades inferior da prateleira para travamento com os respectivos pinos facilitando a alteração conforme necessidade de uso. Não será aceito pinos diretos na madeira. Cada porta de abrir será fixada com três dobradiças em zamak com eixo externo e abertura de 270 graus, com proteção para remoção involuntária. Batente das portas em perfil de aço SAE 1006/1020 e cada porta com um puxador inteiramente metálico, de liga não-ferrosa, na cor do móvel. Fechadura tipo cremona metálica com fechamento simultâneo em 4 posições, com duas peças de chaves cada. Puxadores e fechaduras devem estar localizados imediatamente acima da parte central da porta, possibilitando o alcance de usuários cadeirantes.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Armários e Gaveteiros o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de Janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película</p>
--	--	---



			<p>seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
3	7	UND	<p>ARMÁRIO BAIXO DUPLO TIPO CREDENZA COM 4 PORTAS</p> <p>Armário Baixo, nas dimensões aproximadas de 740(h) X 1600(l) X 500(p) mm, com 4 (quatro) portas, sendo 2 módulos com 2(duas) portas em cada módulo, com tampo e base única e 1 (uma) prateleira central em cada modulo, confeccionado de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição: ESTRUTURA: Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, , acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado</p>



		<p>melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hot-melt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores, fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e desmontagem. PRATELEIRAS: 1 (uma) prateleiras ajustáveis em cada corpo, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com sistema de regulagem de alturas de 32mm em 32mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. PORTAS: 4 (quatro) portas confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. LATERAIS E FUNDOS confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. BASE: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos auto atarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as</p>
--	--	---



		<p>exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Armários e Gaveteiros o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa</p>
--	--	--



		<p>IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
4	3	<p>UND</p> <p>ARMÁRIO BAIXO DUPLO TIPO CREDENZA COM 3 PORTAS</p> <p>Armário Baixo, nas dimensões aproximadas de 740(h) X 1200(l) X 500(p) mm, com 3 portas, sendo 01 módulo com 01 (uma) porta e outro módulo com 02 (duas) portas, com tampo e base única e 1 (uma) prateleira central em cada módulo, confeccionado de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição: ESTRUTURA: Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente estável, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia., e laterais e fundo em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente em cor a ser definida e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt. Fundo deverá ser faceado nas laterais sem emendas. Mão francesa nas laterais superiores e inferiores, fixando o tampo e o fundo, garantindo o reforço lateral e durabilidade, confeccionado em aço e fixado através de parafusos de fácil montagem e desmontagem. PRATELEIRAS: 2 (duas) prateleiras ajustáveis, sendo 01 (uma) em cada corpo, confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por</p>



		<p>efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Com sistema de regulagem de alturas de 32mm em 32mm aproximadamente, fixadas através de 4 pinos de aço. PORTAS: 3 (três) portas confeccionada em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. Dobradiças do tipo ZAMAK (liga metálica) com ângulo de abertura de 270º, duas para cada porta. Fechaduras com sistema de travamento superior, inferior e central tipo Cremona, com 2 chaves dobráveis, impedindo acidentes e quebra. Acompanha puxador metálico na cor preta; tipo alça. LATERAIS E FUNDOS confeccionados em (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável mediante sistema de prensa por baixa pressão (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot-melt”, com resistência a impactos e termicamente de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia. BASE: Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1” sextavado. Fixado na base com parafusos auto atarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Armários e Gaveteiros o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo</p>
--	--	--



		<p>de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o</p>
--	--	---



			<p>atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Atestado de capacidade técnica emitido pela administração pública ou privada, com no mínimo 80% do montante licitado.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
5	53	UND	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM 03 GAVETAS DIMENSÕES APROXIMADAS: 400 x 470 x 600 mm (LXPXA). Tampo: Em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Gaveta: Deverá possuir (03 gavetas) com altura interna útil mínima de 70mm, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,60mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance. São apoiadas lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x A 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela de cada lado. Auto-travante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. As gavetas deverão ter sua forma e construção com laterais em aço nos quatro lados e fundo, sendo que a frente deverá ter rebaixo no aço em formato redondo, impedindo eventuais acidentes, Frentes das gavetas: Deverão ser em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot-melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm. As frentes são dotadas de puxadores em metal tipo "alça", com rosca interna M4 com acabamento aço escovado. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, internos e fixados a frente das gavetas em aço com rebaixo para eles. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180º da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva). O tampo superior deverá contar na parte frontal com tubo metálico de no mínimo ½ polegada, com pintura epóxi pó com os mesmos tratamentos de superfície já citados, fixados nas laterais do gaveteiro, que sobreporão o tampo, com também o fundo, permitindo assim a utilização do tampo sem eventuais quedas de objetos, com aproximadamente 30mm. Nas gavetas superiores deverão ter acessório de PVC ou vacuum forming para</p>



		<p>porta objetos, apoiados nas laterais para movimentação para frente ou fundo; Corpo: Deverão ser compostos por 02 laterais mais altas, 01 fundo mais alto e 01 tampo inferior em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura, coladas com adesivo hot-melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. colagem PUR devidamente comprovada, garantindo e observando a devida impermeabilização, A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50 mm, em polipropileno.</p> <p>Cor: À Definir</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Armários e Gaveteiros o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película</p>
--	--	--



			<p>seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
6	1	UND	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA 1200 MM</p> <p>MESA REUNIÃO CIRCULAR, Medidas aprox.: 1200x740 (DXA). Tampo: Superfície sobreposta à estrutura, em madeira MDP (aglomerado) de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, texturizada em ambas as faces; borda longitudinal com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm em todo o perímetro, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fixada à estrutura da mesa por meio de parafusos de aço e buchas metálicas. Estrutura Metálica: Sustentação do tampo através de estrutura de aço em forma de “X”; coluna vertical em tubo de aço redondo de 4” (101,60 mm) de diâmetro em chapa 16 (1,50 mm) de espessura. Quatro travamentos superiores em tubo de aço com seção retangular 20x40 mm em chapa 18 (1,20 mm) de espessura. E quatro travamentos inferiores em chapa de aço estampada no formato de arco, em chapa de aço 14 (1,90 mm) de espessura, com extremidades arredondadas na mesma chapa. Rebites de repuxo de aço colocados para adaptação dos reguladores de nível. Peças metálicas com pré-tratamento de</p>



		<p>desengraxamento, decapagem e fosfatização para receber pintura epóxi pó aplicada pelo processo de deposição eletrostática com polimerização em estufa.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade,</p>
--	--	--



		<p>vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
7	14	<p>UND</p> <p>MESA EM L 1,20 x 1,20 mt. Dimensões: LD 1200 x LE 1200 x P 600 x H 745 mm Mesas de trabalho em “L”. Dimensões: L 1200 x L 1200 x P 600 x H 745 mm. Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, raio ergonômico na parte frontal do tampo, Dotados de três orifícios para passagem de fiação com acabamento em poliestireno injetado e tampa sacável com pega tipo “canoas”, de 90x140mm passa cabos nas dimensões de internas de 75x75mm, com externas, com divisor de cabeamento, todos os bordos devem ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura aproximada de 2.5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220º, a colagem da fita deve ser através de colagem PUR devidamente comprovada, buchas em zamak, cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca m6. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, bordos encabeçados em fita de poliestireno de espessura aproximada 0,45mm, colada com adesivo hot melt a 200º, colagem PUR devidamente comprovada, fixado na base no sistema “rapid” através de pinos e buchas de pressão minifix. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para</p>



		<p>ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com orifícios laterais para acoplamentos de tomadas de força, telefonia e lógica, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e mais três furos para acoplamento de tomadas de força, telefonia e lógica, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, sendo todo o conjunto sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco, inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo à componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 1/4 para corrigir possíveis desníveis do piso, todos os fixadores deverão ter acabamento em PVC adesivos na cor da madeira, não ficando aparentes partes metálicas.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade</p>
--	--	---



		<p>emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência XOYO para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de</p>
--	--	--



		<p>ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
8	30	<p>UND</p> <p>MESA EM L 1,20 x 1,40 (Lados a serem definidos)</p> <p>Mesas de trabalho em “L”. Dimensões: L 1200 x L 1400 x P 600 x H 745 mm. Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, raio ergonômico na parte frontal do tampo, Dotados de três orifícios para passagem de fiação com acabamento em poliestireno injetado e tampa sacável com pega tipo “canoas”, de 90x140mm passa cabos nas dimensões de internas de 75x75mm, com externas, com divisor de cabeamento, todos os bordos devem ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura aproximada de 2,5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220º, a colagem da fita deve ser através de colagem PUR devidamente comprovada, buchas em zamak, cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca m6. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 18 mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, bordos encabeçados em fita de poliestireno de espessura aproximada 0,45mm, colada com adesivo hot melt a 200º, colagem PUR devidamente comprovada, fixado na base no sistema “rapid” através de pinos e buchas de pressão minifix. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, sendo quatro furações, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a</p>



		<p>preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com orifícios laterais para acoplamentos de tomadas de força, telefonia e lógica, tendo uma calha interna removível com passagem para fiação e mais três furos para acoplamento de tomadas de força, telefonia e lógica, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, sendo todo o conjunto sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco, inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo à componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 1/4 para corrigir possíveis desníveis do piso, todos os fixadores deverão ter acabamento em PVC adesivos na cor da madeira, não ficando aparentes partes metálicas.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014,</p>
--	--	---



		<p>ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio. Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p>
--	--	--



CÂMARA MUNICIPAL DE ITAPECERICA DA SERRA
ESTADO DE SÃO PAULO



			<p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
9	2	UND	<p>MESA EM L 1,40 x 1,40</p> <p>Mesas de trabalho em “L”. Dimensões: L 1400 x L 1400 x P 600 x H 745 mm. Tampo confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 25mm, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, raio ergonômico na parte frontal do tampo, Dotados de três orifícios para passagem de fiação com acabamento em poliestireno injetado e tampa sacável com pega tipo “canoas”, de 90x140mm passa cabos nas dimensões de internas de 75x75mm, com externas, com divisor de cabeamento, todos os bordos devem ser encabeçados com fita de poliestireno com espessura aproximada de 2.5 mm, colados a quente em sistema em adesivo hot melt a 220º, a colagem da fita deve ser através de colagem PUR devidamente comprovada, buchas em zamak, cravadas sob o tampo para fixação das estruturas em rosca m6. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado em MDP de alta densidade termo estabilizado, com espessura aproximada de 18 mm, lods revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão bp, bordos encabeçados em fita de poliestireno de espessura aproximada 0,45mm, colada com adesivo hot melt a 200º, colagem PUR devidamente comprovada, fixado na base no sistema “rapid” através de pinos e buchas de pressão minifix. Estrutura lateral formada por tubos, com a base superior em tubos de aço 30 x 20 x 1,2 mm, base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, com espessura aproximada de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por um conjunto de chapas com aproximadamente 0,90mm de espessura, sendo a externa de saque, com perfurações para ventilação com design inclinado diagonal, dando melhor aparência e acabamento, passagens superiores e inferiores de cabeamento, internas e externas, as soldas não devem ser aparentes e visíveis no conjunto, sendo fixadas sem emendas, e 02 tubos redondos paralelos, na medida aproximada de 32 x 1,2 mm, resultando em uma largura final de 150 mm, formando dutos para passagem de fiação, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, , sendo quatro furações, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220º durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 3/8 para corrigir possíveis desníveis do piso. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato sextavado, com orifícios laterais para</p>



		<p>acoplamentos de tomadas de força, telefonia e lógica, tendo um calha interna removível com passagem para fiação e mais três furos para acoplamento de tomadas de força, telefonia e lógica, sistema preparado, para receber calha estrutural horizontal superior, de acordo com as especificação, sendo todo o conjunto sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco, inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo à componente resistência à abrasão e intempéries. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, pino central em aço rosca 1/4 para corrigir possíveis desníveis do piso, todos os fixadores deverão ter acabamento em PVC adesivos na cor da madeira, não ficando aparentes partes metálicas.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau</p>
--	--	--



		<p>de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
10	1	<p>UND</p> <p>MESA VICE PRESIDENTE/DIRETORIA</p> <p>MESA DIRETORIA COM AUXILIAR – PÉS EM MADEIRA</p> <p>Dimensões aproximadas: 2000mm largura, 1800mm comprimento, 740mm altura.</p> <p>Mesa composta por tampo principal apoiado sobre o tampo lateral (conjunto único) nas seguintes especificações:</p>



		<p>TAMPO SUPERIOR PRINCIPAL: Tampo triplo único confeccionado em MDP ou MDF maciço com no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado no tom a definir em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. As bordas retas tem raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial. O acabamento deve ser de alta qualidade, sem imperfeições, e ser confeccionado em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix.</p> <p>TAMPO AUXILIAR LATERAL: Tampo triplo único confeccionado em MDP ou MDF de no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado no tom a definir em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo, e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial, e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. A estrutura deverá conter um distanciador entre o tampo auxiliar e o tampo principal, confeccionado em alumínio extrudado, medindo aproximadamente 101,6 x 101,6mm com espessura de 1mm e altura de 48mm. Ambos os tampos devem possuir furação para bucha ¼ e parafuso sextavado, para junção das duas peças, da parte inferior do tampo auxiliar, chegando até o tampo principal.</p> <p>PÉ PAINEL LD/LE: Pé painel triplo confeccionado em MDP ou MDF maciço de no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP no tom a ser definido em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix.</p> <p>As furações para sapata nos pés painéis devem ser feitas para o uso de buchas americanas 5/16 x 13, fixadas por chave Allen. A sapata niveladora deverá ser quadrada medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 e confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16, com possibilidade de regulagem na altura em até 25 mm, além de feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.</p> <p>PAINEL FRONTAL:</p>
--	--	---



		<p>Confeccionado em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP na cor a ser definida em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. Devem possuir fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em todo o contorno da peça, no mesmo acabamento do painel, com resistência a impacto, riscos e abrasão, além de resistência a manchas e à umidade, e confeccionadas em material não propagador de chama (auto extingüível). O painel deverá ser fincado diretamente no pé painel do tampo principal e no painel auxiliar por meio de parafusos minifix e buchas metálicas.</p> <p>PAINEL AUXILIAR: Painel confeccionado em MDP ou MDF maciço de no mínimo 25mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP no tom a ser definido em ambos os lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do painel e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem do painel e do tampo e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. Furações para sapata nos pés painéis deverão ser feitas para uso de buchas americanas 5/16 x 13, fixadas por chave Allen. A sapata niveladora deverá ser quadrada, medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 e confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16, com possibilidade de regulagem na altura em até 25 mm, além de feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.</p> <p>CAIXA DE TOMADAS: Deve ser fixada no tampo, confeccionada em aço SAE 1020, com 0,90mm de espessura, medindo 300 x 150 x 27. Deve possuir tampa articulável que possibilite a articulação de até 140°, e fechamento perfeito. Deve possuir aba junto ao corpo medindo entre 10mm e 20mm em todo o seu contorno, para possibilitar a instalação pela parte superior da mesa, através de parafusos. O corpo da caixa deve possuir cantos arredondados com raio de 8mm. A estrutura deve possuir pequenas abas laterais para garantir o perfeito alinhamento desta, e para servir de base para apoio da tampa articulável. A tampa deve possuir passagem de fiação, com abertura mínima de 280 X 20mm, de tal forma que sejam evitados danos e esmagamento do cabeamento. Furação lateral para a colocação de batente de borracha, para auxiliar no alinhamento da tampa. Todas as peças devem possuir acabamento em pintura epóxi na em cor a ser definida.</p> <p>CORES: Tampos, painéis, pés painéis e painel frontal tom a ser definido. Caixas de tomadas em tom a ser definido.</p> <p>APOIO DE BRAÇO EM COURO: Apoio para braços confeccionado em chapa metálica FF de 1,50 mm de espessura, dobrada para permitir o perfeito encaixe na borda do tampo, com revestimento em couro natural na cor preta, fixado à chapa por meio de cola. O acabamento da parte inferior do apoio deve ser em TNT preto. A chapa metálica deve possuir dois furos de 5 mm de diâmetro na parte inferior para possibilitar a fixação do mesmo.</p> <p>Definir posição das mesas no momento da aquisição ou conforme layout disponível.</p>
--	--	--



		<p>Possibilidade de variação em até 5%, para mais ou menos, nas dimensões definidas para este item.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade,</p>
--	--	--



		<p>vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
11	1	<p>UND</p> <p>MESA PRESIDENTE/DIRETORIA MESA DIRETORIA COM AUXILIAR – PÉS EM MADEIRA Dimensões aproximadas: 2400mm largura, 1800mm comprimento, 740mm altura. Mesa composta por tampo principal apoiado sobre o tampo lateral (conjunto único) nas seguintes especificações: TAMPO SUPERIOR PRINCIPAL: Tampo triplo único confeccionado em MDP ou MDF maciço com no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado no tom a definir em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. As bordas retas tem raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial. O acabamento deve ser de alta qualidade, sem imperfeições, e ser confeccionado em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. TAMPO AUXILIAR LATERAL: Tampo triplo único confeccionado em MDP ou MDF de no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado no tom a definir em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta</p>



		<p>qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo, e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial, e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. A estrutura deverá conter um distanciador entre o tampo auxiliar e o tampo principal, confeccionado em alumínio extrudado, medindo aproximadamente 101,6 x 101,6mm com espessura de 1mm e altura de 48mm. Ambos os tampos devem possuir furação para bucha ¼ e parafuso sextavado, para junção das duas peças, da parte inferior do tampo auxiliar, chegando até o tampo principal. PÉ PAINEL LD/LE: Pé painel triplo confeccionado em MDP ou MDF maciço de no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP no tom a ser definido em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. As furações para sapata nos pés painéis devem ser feitas para o uso de buchas americanas 5/16 x 13, fixadas por chave Allen. A sapata niveladora deverá ser quadrada medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 e confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16, com possibilidade de regulagem na altura em até 25 mm, além de feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.</p> <p>PAINEL FRONTAL: Confeccionado em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP na cor a ser definida em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. Devem possuir fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em todo o contorno da peça, no mesmo acabamento do painel, com resistência a impacto, riscos e abrasão, além de resistência a manchas e à umidade, e confeccionadas em material não propagador de chama (auto extingüível). O painel deverá ser fincado diretamente no pé painel do tampo principal e no painel auxiliar por meio de parafusos minifix e buchas metálicas.</p> <p>PAINEL AUXILIAR: Painel confeccionado em MDP ou MDF maciço de no mínimo 25mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP no tom a ser definido em ambos os lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do painel e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão,</p>
--	--	--



		<p>também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem do painel e do tampo e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. Furações para sapata nos pés painéis deverão ser feitas para uso de buchas americanas 5/16 x 13, fixadas por chave Allen. A sapata niveladora deverá ser quadrada, medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 e confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16, com possibilidade de regulagem na altura em até 25 mm, além de feltro na parte inferior para evitar danos ao piso.</p> <p>CAIXA DE TOMADAS: Deve ser fixada no tampo, confeccionada em aço SAE 1020, com 0,90mm de espessura, medindo 300 x 150 x 27. Deve possuir tampa articulável que possibilite a articulação de até 140°, e fechamento perfeito. Deve possuir aba junto ao corpo medindo entre 10mm e 20mm em todo o seu contorno, para possibilitar a instalação pela parte superior da mesa, através de parafusos. O corpo da caixa deve possuir cantos arredondados com raio de 8mm. A estrutura deve possuir pequenas abas laterais para garantir o perfeito alinhamento desta, e para servir de base para apoio da tampa articulável. A tampa deve possuir passagem de fiação, com abertura mínima de 280 X 20mm, de tal forma que sejam evitados danos e esmagamento do cabeamento. Furação lateral para a colocação de batente de borracha, para auxiliar no alinhamento da tampa. Todas as peças devem possuir acabamento em pintura epóxi na em cor a ser definida.</p> <p>CORES: Tampos, painéis, pés painéis e painel frontal tom a ser definido. Caixas de tomadas em tom a ser definido.</p> <p>APOIO DE BRAÇO EM COURO: Apoio para braços confeccionado em chapa metálica FF de 1,50 mm de espessura, dobrada para permitir o perfeito encaixe na borda do tampo, com revestimento em couro natural na cor preta, fixado à chapa por meio de cola. O acabamento da parte inferior do apoio deve ser em TNT preto. A chapa metálica deve possuir dois furos de 5 mm de diâmetro na parte inferior para possibilitar a fixação do mesmo. Definir posição das mesas no momento da aquisição ou conforme layout disponível. Possibilidade de variação em até 5%, para mais ou menos, nas dimensões definidas para este item.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com</p>
--	--	--



		<p>avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores</p>
--	--	---



			<p>de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
12	1	UND	<p>MESA REUNIÃO 15 LUGARES Dimensões aproximadas: 4200mm Comprimento, 1200mm largura, 740mm altura. Mesa composta por tampo principal apoiado sobre pés painel, nas seguintes especificações: TAMPO PRINCIPAL: Tampo triplo único confeccionado em MDP ou MDF maciço com no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP madeirado no tom a definir em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. As bordas retas tem raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial. O acabamento deve ser de alta qualidade, sem imperfeições, e ser confeccionado em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. PÉS PAINEL: Pé painel triplo confeccionado em MDP ou MDF maciço de no mínimo 54mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP no tom a ser definido em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. As bordas retas devem ter raio de 2,5mm na borda de aproximação com o usuário, no mesmo acabamento do tampo e borda central com acabamento metálico formando um friso decorativo, conferindo ao conjunto um aspecto diferencial e serem confeccionadas em material de alta resistência ao impacto, riscos e abrasão, também resistente a manchas e à umidade, e não propagador de chama (auto extingüível). As furações dos tampos para acoplagem dos pés painéis e dos demais acessórios devem ser feitos para fixação com buchas expansíveis e parafusos minifix. A fixação das peças diretamente nas buchas metálicas também deverá ser feita com minifix. As furações para sapata nos pés painéis devem ser feitas para o uso de buchas americanas 5/16 x 13, fixadas por chave Allen. A sapata niveladora deverá ser quadrada medindo aproximadamente 50 x 50 x 15 e confeccionada em alumínio maciço polido com rosca de 5/16, com possibilidade de regulagem na altura em até 25 mm, além de feltro na parte inferior para evitar danos ao piso. PAINEL FRONTAL: Confeccionado em MDP ou MDF de no mínimo 18 mm de espessura, com revestimento em laminado melamínico BP na cor a ser definida em ambos lados, com encabeçamento em poliestireno de alto impacto colado por processo hot melt. O acabamento deve ser resistente e de alta qualidade, sem imperfeições. Devem possuir fita de borda de PVC com 2,5 mm de espessura em todo o contorno da peça, no mesmo acabamento do painel, com resistência a impacto, riscos e abrasão, além de</p>



		<p>resistência a manchas e à umidade, e confeccionadas em material não propagador de chama (auto extingüível). O painel deverá ser fincado diretamente no pé painel do tampo principal e no painel auxiliar por meio de parafusos minifix e buchas metálicas.</p> <p>Calhas de eletrificação horizontal sob o tampo, e vertical com tampa na parte interna do pé painel, sendo todo o conjunto metálico submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries.</p> <p>Caixa de mesa para acesso a pontos de energia, telefonia, lógica, HDMI e USB, medindo 115 x 265 mm, com dimensões para o recorte de encaixe no tampo de 255 x 105 mm.</p> <p>Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, abertura da tampa tipo basculante, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p>
--	--	---



		<p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
13	2	UND MESA REFEITÓRIO 6 LUGARES



		<p>Medidas aproximadas 1800 x 900 x 740mm (C x L x A) Mesa para Refeitório; Tampo da mesa; formato retangular, produzido em MDP ou MDF com no mínimo 25mm de espessura, revestido em laminado melaminico de alta pressão (fórmica), com encabeçamento Post-forming 180 Graus, espessura 0,8mm, na cor a ser definida. Estrutura metálica Tubo de Aço carbono SAE 1010 de secção retangular de 30x50mm e espessura de 1,20mm para travessas longitudinais e transversais e Tubo de Aço carbono SAE 1010 de secção quadrada 50x50mm e espessura de 1,20mm, sendo todo o conjunto metálico submetido a um pré-tratamento da superfície do componente metálico. Desengraxante em banhos de imersão eliminando óleos, graxas, ceras e cavacos, banho a quente (próximo a 90°C). Lavagem em água corrente poli imersão com transbordo para remover resíduos do banho desengraxante. Refinador de camada em imersão com a preparação para a fosfatização. Fosfatização a base de zinco em banhos de imersão com objetivo de formar cristais de zinco que tem como objetivo a perfeita ancoragem da tinta pó. Lavagem em água corrente em imersão com transbordo para remover o resíduo do banho do fosfato. Passivação em banhos de imersão formando um fechamento entre os cristais de zinco inibindo desta forma corrosões e preparando a superfície para receber a tinta em pó. Pintura eletrostática com resina híbrida epóxi poliéster polimerizada em estufa a 220° durante no mínimo de 15 minutos, com camada aproximada de 90 a 120 micros de espessura, conferindo ao componente resistência à abrasão e intempéries. Niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1" sextavado.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade</p>
--	--	---



		<p>saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>	
14	1	UND	BALCÃO DE RECEPÇÃO COM ÁREA DE ATENDIMENTO PARA ACESSIBILIDADE



		<p>Medidas aproximadas: 3500 x 800 x 1100 x 740mm (C x P x A1 x A2) Balcão em chapa de MDP ou MDF revestido com laminado melamínico acabamento texturizado. Cor a ser definida. TAMPOS: Tampos em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura revestido com laminado melamínico de alta pressão de 0,8 mm de espessura. LATERAIS E FUNDO: Tampos, laterais e fundo em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura revestido com laminado melamínico de baixa pressão de 0,2 mm de espessura. Referência de cor: a ser definido– acabamento texturizado / Formiline ou similar A borda frontal do tampo superior deverá ser com fita de borda, encaixado e colado ao tampo de madeira. O tampo superior deverá ser dotado de duas aberturas cada para passagem de cabos, arrematadas com peças de nylon injetado. As laterais deverão ter furação para passagem de cabos, também arrematadas com peças de nylon injetado. Os topos das peças em madeira aglutinada deverão ser encabeçados com fita de bordo de polietileno de 1,5 mm de espessura, colada com adesivo “hot melt”. Os encabeçamentos deverão ser da mesma cor do laminado melamínico. RODAPÉ E BASE: Rodapés e base em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura, revestido com laminado melamínico (baixa pressão) na cor preta. As bordas visíveis terão fita de bordo de polietileno de 1,5 mm de espessura na cor preto. CALHAS: Calhas em chapa de aço nº 20 (0,95 mm), dimensões 70 x 75 mm, com aberturas previstas para 6 tomadas de elétrica em uma das calhas e 6 tomadas de lógica/telefonia na outra. Tratamento anti-ferrugem e acabamento de pintura com tinta a pó eletrostática, na cor cinza platina semi-fosca texturizada. Emendas de calhas: peças em chapa de aço nº20 (0,95 mm), sobrepostas à duas calhas de mesas justapostas, permitindo o apoio contínuo do cabeamento. Terá mesmo acabamento das calhas.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p>
--	--	---



		<p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p>
--	--	---



			Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.
15	1	UND	<p>PULPITO PLENÁRIO</p> <p>Medidas aproximadas: 700 x 600 x 1100mm (L x P x A) Em chapa de MDP ou MDF revestido com laminado melamínico acabamento texturizado. Cor a ser definida.</p> <p>TAMPOS: Tamos em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura revestido com laminado melamínico de alta pressão de 0,8 mm de espessura.</p> <p>LATERAIS E FUNDO: Tamos, laterais e fundo em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura revestido com laminado melamínico de baixa pressão de 0,2 mm de espessura. A borda frontal do tampo superior deverá ser com fita de borda, encaixado e colado ao tampo de madeira. O tampo superior deverá ser dotado de uma abertura cada para passagem de cabos, arrematadas com peças de nylon injetado. As laterais deverão ter furação para passagem de cabos, também arrematadas com peças de nylon injetado. Os topos das peças em madeira aglutinada deverão ser encabeçados com fita de bordo de polietileno de 1,5 mm de espessura, colada com adesivo "hot melt". Os encabeçamentos deverão ser da mesma cor do laminado melamínico.</p> <p>RODAPÉ E BASE: Rodapés e base em madeira aglutinada de média densidade (MDP ou MDF) com 25 mm de espessura, revestido com laminado melamínico (baixa pressão) na cor preta. As bordas visíveis terão fita de bordo de polietileno de 1,5 mm de espessura na cor preto.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade</p>



		<p>saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
16	5	UND MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE Dimensões: L 1200 x P 600 x A 740 mm



		<p>TAMPO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD). SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO, E ANTI-REFLEXO. Mesa com altura da superfície de trabalho de 740mm, tampo e saia em MDF ou MDP, sendo saia com espessura mínima de 18mm e altura entre 30cm e 40cm, e sendo tampo com 25mm de espessura, largura de 1200mm e profundidade igual a 600mm, revestido com BP texturizado nas duas faces, na cor a definir. Para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Dois passa fios em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho, um em cada lado da mesa. A estrutura de mesa é compreendida pelos pés e canaleta estrutural metálicos, o conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens interna e externa, superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com a canaleta estrutural será feita através de parafusos. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm entre as colunas, soldada internamente entre as duas bases horizontais inferior e superior. O fechamento entre as colunas da estrutura lateral deverá ser confeccionado em aço (ou alumínio extrudado), fixado através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado (sem ponteiras), com dimensão mínima de 570mm de comprimento, largura central mínima de 57mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca ou similar garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. As peças injetadas não devem possuir falhas de injeção, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, em atmosfera conforme especificado em NBR 8094. Acabamento em pintura eletrostática a pó, espessura mínima de 40 µm, na cor preto. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação da saia aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico).</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p>
--	--	---



		<p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa</p>
--	--	--



			<p>IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
17	3	UND	<p>MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE Dimensões: L 1250 x P 600 x A 740 mm TAMPO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD). SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO, E ANTI-REFLEXO. Mesa com altura da superfície de trabalho de 740mm, tampo e saia em MDF ou MDP, sendo saia com espessura mínima de 18mm e altura entre 30cm e 40cm, e sendo tampo com 25mm de espessura, largura de 1250mm e profundidade igual a 600mm, revestido com BP texturizado nas duas faces, na cor a definir. Para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Dois passa fios em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho, um em cada lado da mesa. A estrutura de mesa é compreendida pelos pés e canaleta estrutural metálicos, o conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens interna e externa, superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com a canaleta estrutural será feita através de parafusos. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm entre as</p>



		<p>colunas, soldada internamente entre as duas bases horizontais inferior e superior. O fechamento entre as colunas da estrutura lateral deverá ser confeccionado em aço (ou alumínio extrudado), fixado através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado (sem ponteiras), com dimensão mínima de 570mm de comprimento, largura central mínima de 57mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca ou similar garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. As peças injetadas não devem possuir falhas de injeção, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, em atmosfera conforme especificado em NBR 8094. Acabamento em pintura eletrostática a pó, espessura mínima de 40 μm, na cor preto. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação da saia aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico).</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade</p>
--	--	--



		<p>saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
18	3	UND MESA RETANGULAR AUTOPORTANTE Dimensões: L 1400 x P 600 x A 740 mm



		<p>TAMPO CONFECCIONADOS COM CHAPAS DE PARTÍCULAS DE MADEIRA DE MÉDIA DENSIDADE (MDP - MEDIUM DENSITY PARTICLEBOARD). SELECIONADAS DE EUCALYPTO E PINUS REFLORESTADOS, AGLUTINADAS E CONSOLIDADAS COM RESINA INTÉTICA E TERMO-ESTABILIZADAS SOB PRESSÃO, COM 25MM DE ESPESSURA, REVESTIDO EM AMBAS AS FACES POR FILME TERMO-PRENSADO DE MELAMINICO COM ESPESSURA DE 0,2 MM, TEXTURIZADO, SEMI FOSCO, E ANTI-REFLEXO. Mesa com altura da superfície de trabalho de 740mm, tampo e saia em MDF ou MDP, sendo saia com espessura mínima de 18mm e altura entre 30cm e 40cm, e sendo tampo com 25mm de espessura, largura de 1400mm e profundidade igual a 600mm, revestido com BP texturizado nas duas faces, na cor a definir. Para adequação à linha de produção do licitante admite-se uma variação na espessura do tampo, com as devidas adequações nos acabamentos, de 25mm até 30 mm. Bordas revestidas com fita PVC ou ABS na mesma cor do revestimento melamínico, com seção semi-círculo (ângulo 180º), com espessura mínimo de 3 mm e encaixe "T" no lado de contato com o usuário, com perfeito acabamento entre a fita e a superfície da mesa. Demais lados, fita PVC ou ABS com, no mínimo, 2 mm de espessura e raio mínimo de 2,5mm tanto na interface superior quanto na inferior da fita, conforme determinado na NBR 13966. Dois passa fios em polipropileno injetado Ø60mm na cor da superfície de trabalho, um em cada lado da mesa. A estrutura de mesa é compreendida pelos pés e canaleta estrutural metálicos, o conjunto deve manter-se mesmo sem a presença de saias e tampo. A estrutura deverá ser executada em aço carbono SAE 1006/1020, chapa dobrada de espessura mínima de 1,5mm, e deverão ser previstas passagens interna e externa, superior e inferior, para elétrica, lógica e telefonia. A fixação dos pés metálicos com a canaleta estrutural será feita através de parafusos. Estruturas laterais terão largura mínima de 100mm entre as colunas, soldada internamente entre as duas bases horizontais inferior e superior. O fechamento entre as colunas da estrutura lateral deverá ser confeccionado em aço (ou alumínio extrudado), fixado através de sistema de encaixe, gancho ou click, (não será admitida por pressão) no quadro da estrutura. A base horizontal (pé) deverá ser confeccionada em aço estampado (sem ponteiras), com dimensão mínima de 570mm de comprimento, largura central mínima de 57mm e altura final da peça de 30mm, no mínimo; sendo a base inferior dotada de apoio regulável no piso, injetado em nylon ou polipropileno, com diâmetro mínimo de 50 mm, parafuso em aço-carbono zincado, regulagem de altura de ± 20 mm, fixado na base do pé metálico com sistema de rebite de rosca ou similar garantindo maior estabilidade e nivelamento de todo o conjunto, mesmo no caso de pequenos desníveis do piso. As peças injetadas não devem possuir falhas de injeção, rebarbas ou partes cortantes, sendo produzidas com materiais puros e atóxicos. Aplicar tratamento anticorrosivo que assegure a resistência contra corrosão em câmara de névoa salina de, em atmosfera conforme especificado em NBR 8094. Acabamento em pintura eletrostática a pó, espessura mínima de 40 µm, na cor preto. A junção das partes metálicas deverá ser feita com, no mínimo, dois pontos de solda internos, em lados opostos, não devendo apresentar superfícies ásperas ou pontos cortantes. A fixação do tampo à estrutura e deve ser feita com a utilização de parafusos com bucha metálica de alta resistência. A fixação da saia aos pés metálicos deve ser feita em dois pontos de cada lado pelo sistema de tambor de giro (metálico), e ainda deverão ser fixadas na porção central da canaleta, em no mínimo um ponto, pelo sistema de tambor de giro (metálico).</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p>
--	--	---



		<p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa</p>
--	--	--



			<p>IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
19	11	UND	<p><u>MESA SERVIDOR PUBLICO RETA MODULADA – 1100 x 600 x750</u> <u>Com 02 gavetas</u></p> <p>Mesa de trabalho, confeccionada de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição:TAMPO SUPERIOR: Tampo superior, nas dimensões de 1100x600mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para cabeamento através de caixa de tomadas com sistema escamoteável, com no mínimo 02 (duas) tomadas de energia, 02 (duas) de RJ45 e 01 (uma) de telefonia, tampa confeccionada e corpo confeccionados em aço, na cor preta, com sistema de fixação interna e externa. TAMPO INFERIOR: Tampo inferior, nas dimensões de 1050x400mm, confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, passagem de fiação horizontal de 100mm em toda superfície,</p>



		<p>com sistema de presilhas internas de reforço, encaixadas nas laterais da estrutura de sustentação, de no mínimo 45mm, sobre cavilhas. <u>ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO:</u> confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado na cor preta ou tubo de aço com parede de 1,2 mm, formando um quadro de resistência comprovada, pintado na cor preta em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, utilizando o apoio do tampo superior e inferior, com reforço lateral em aço fixado através de encaixe lateral e superior, formando peça única e inseparável, permitindo a fixação de 2 pares de trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta. A composição do tampo superior, tampo inferior e estrutura de sustentação, deverá ser peça única, permitindo eventual manutenção e ou reposição de peças, sem a desmontagem do componente, sendo necessário, formando um conjunto denominado tampo principal, nas dimensões caracterizadas pela NR- 17 e conforme normas ABNT. <u>PAINEL LATERAL ESQUERDA:</u> nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>PAINEL LATERAL DIREITA:</u> nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e</p>
--	--	--



		<p>inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>PAINEL POSTERIOR:</u> nas dimensões de 580x1045mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, 02 (duas) furações para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>ESTRUTURA HORIZONTAL:</u> 01 (uma) unidade, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com comprimento anexando as laterais esquerda e direita, permitindo a união pelas passagens laterais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de lado de fixação h=100mm, base 50mm, frente 70mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, furação inferior para união as estruturas verticais nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. <u>ESTRUTURA VERTICAL:</u> 02 (duas) unidades, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com dimensões laterais de piso até o tampo, permitindo a união pelas passagens verticais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de fixação h=30mm, base 50mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, passagem superior e inferior para união as estruturas horizontais de cabos nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, tampas de fechamento fixadas por sistema de pressão lateral com fixador garantindo sua usabilidade, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. <u>COLUNAS DE</u></p>
--	--	--



		<p>SUSTENTAÇÃO LATERAIS: Confeccionada em tudo metalon de parede de 1,5mm de espessura, nas dimensões 25x25mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, fixados as bases laterais esquerda e direita através de fixadores invisíveis, resistentes a esforço lateral e superior, essas colunas devem permitir a união de mais de um conjunto lateralmente, contando com reforço interno de resistência. Ponteira em PVC na cor preta. GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS: Conjunto de gaveta (01) sendo confeccionadas em chapa de aço de 1,2mm de espessura, compondo conjunto de largura equivalente ao tampo, mínimo de 500mm de largura, sustentadas por trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta, sendo as gaveta positiva e negativa, podendo ser utilizadas como gaveta com divisores para acessórios nas dimensões aproximadas de 300x130mm, fabricado em plástico, e uma gaveta como apoio do tampo com superfície lisa, estas gavetas deverão permitir que sejam usadas das duas formas, podendo serem colocadas à esquerda ou à direita do tampo, como gavetas ou apoio com a superfície lisa sem a desmontagem do produto, A gaveta deverá ser pintadas em pintura epóxi pó seco em estufa, na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, deverão contar com reforço lateral nas bordas em formato arredondado, dando resistência a lateral da gaveta, a gaveta deverá ter também reforço na parte frontal, recebendo frente de MDP ou MDF de 18mm, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite amadeira, em cor a ser definida, com bordas de no mínimo 1mm de espessura, com bordas arredondadas, esta frente não tem função estrutural da gavetas, puxador metálico na cor preta com 96mm, ergonômico, fixado a frente da gaveta na parte de madeira e o aço da estrutura, a gaveta deverá ter a fixação dos trilhos telescópicos através de rebites sem rebarbas, a altura das gavetas, maiso tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p>
--	--	--



		<p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência XOYO para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho</p>
--	--	--



			<p>devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
20	3	UND	<p>MESA SERVIDOR PUBLICO RETA MODULADA – 1000 x 600 x750 Com 02 gavetas</p> <p>Mesa de trabalho, confeccionada de acordo com projeto técnico e com a seguinte composição: TAMPO SUPERIOR: Tampo superior, nas dimensões de 1000x600mm, confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para cabeamento através de caixa de tomadas com sistema escamoteável, com no mínimo 02 (duas) tomadas de energia, 02 (duas) de RJ45 e 01 (uma) de telefonia, tampa confeccionada e corpo confeccionados em aço, na cor preta, com sistema de fixação interna e externa. TAMPO INFERIOR: Tampo inferior, nas dimensões de 950x400mm, confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, passagem de fiação horizontal de 100mm em toda superfície, com sistema de presilhas internas de reforço, encaixadas nas laterais da estrutura de sustentação, de no mínimo 45mm, sobre cavilhas. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO: confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado na cor preta ou tubo de aço com parede de 1,2 mm, formando um quadro de resistência comprovada, pintado na cor preta em pintura epóxi pó seco</p>



		<p>em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, utilizando o apoio do tampo superior e inferior, com reforço lateral em aço fixado através de encaixe lateral e superior, formando peça única e inseparável, permitindo a fixação de 2 pares de trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta. A composição do tampo superior, tampo inferior e estrutura de sustentação, deverá ser peça única, permitindo eventual manutenção e ou reposição de peças, sem a desmontagem do componente, sendo necessário, formando um conjunto denominado tampo principal, nas dimensões caracterizadas pela NR- 17 e conforme normas ABNT. <u>PAINEL LATERAL ESQUERDA:</u> nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>PAINEL LATERAL DIREITA:</u> nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite amadeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de</p>
--	--	---



		<p>diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>PAINEL POSTERIOR:</u> nas dimensões de 580x945mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, 02 (duas) furações para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. <u>ESTRUTURA HORIZONTAL:</u> 01 (uma) unidade, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com comprimento anexando as laterais esquerda e direita, permitindo a união pelas passagens laterais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de lado de fixação h=100mm, base 50mm, frente 70mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, furação inferior para união as estruturas verticais nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. <u>ESTRUTURA VERTICAL:</u> 02 (duas) unidades, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com dimensões laterais de piso até o tampo, permitindo a união pelas passagens verticais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de fixação h=30mm, base 50mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, passagem superior e inferior para união as estruturas horizontais de cabos nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, tampas de fechamento fixadas por sistema de pressão lateral com fixador garantindo sua usabilidade, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. <u>COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAIS:</u> Confeccionada em tudo metalon de parede de 1,5mm de espessura, nas dimensões 25x25mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, fixados as bases laterais esquerda e direita através de fixadores invisíveis, resistentes a esforço lateral e superior, essas colunas devem permitir a união de mais de um conjunto lateralmente, contando com reforço interno</p>
--	--	---



		<p>de resistência. Ponteira em PVC na cor preta. <u>GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS:</u> Conjunto de gaveta (01) sendo confeccionadas em chapa de aço de 1,2mm de espessura, compondo conjunto de largura equivalente ao tampo, mínimo de 500mm de largura, sustentadas por trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta, sendo as gaveta positiva e negativa, podendo ser utilizadas como gaveta com divisores para acessórios nas dimensões aproximadas de 300x130mm, fabricado em plástico, e uma gaveta como apoio do tampo com superfície lisa, estas gavetas deverão permitir que sejam usadas das duas formas, podendo serem colocadas à esquerda ou à direita do tampo, como gavetas ou apoio com a superfície lisa sem a desmontagem do produto, A gaveta deverá ser pintadas em pintura epóxi pó seco em estufa, na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, deverão contar com reforço lateral nas bordas em formato arredondado, dando resistência a lateral da gaveta, a gaveta deverá ter também reforço na parte frontal, recebendo frente de MDP ou MDF de 18mm, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com bordas de no mínimo 1mm de espessura, com bordas arredondadas, esta frente não tem função estrutural da gavetas, puxador metálico na cor preta com 96mm, ergonômico, fixado a frente da gaveta na parte de madeira e o aço da estrutura, a gaveta deverá ter a fixação dos trilhos telescópicos através de rebites sem rebarbas, a altura das gavetas, mais o tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com</p>
--	--	---



		<p>avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p> <p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores</p>
--	--	---



CÂMARA MUNICIPAL DE ITAPECEIRA DA SERRA
ESTADO DE SÃO PAULO



			<p>de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.</p>
21	5	UND	<p>MESA DIRETIVA Mesa de trabalho, confeccionada em formato curvo, com perfeito encaixe com demais mesas, para composição do conjunto da mesa diretiva: TAMPO SUPERIOR CURVO: Tampo superior, nas dimensões de 1000x600mm, confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para cabeamento através de caixa de tomadas com sistema escamoteável, com no mínimo 02 (duas) tomadas de energia, 02 (duas) de RJ45 e 01 (uma) de telefonia, tampa confeccionada e corpo confeccionados em aço, na cor preta, com sistema de fixação interna e externa. TAMPO INFERIOR CURVO: Tampo inferior, nas dimensões de 1045x400mm, confeccionado em MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, passagem de fiação horizontal de 100mm em toda superfície, com sistema de presilhas internas de reforço, encaixadas nas laterais da estrutura de sustentação, de no mínimo 45mm, sobre cavilhas. ESTRUTURA DE SUSTENTAÇÃO: confeccionado em MDP ou MDF de 18mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado na cor preta ou tubo de aço com parede de 1,2 mm, formando um quadro de resistência comprovada, pintado na cor preta em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, utilizando o apoio do tampo superior e inferior, com reforço lateral em aço fixado através de encaixe lateral e superior, formando peça única e inseparável, permitindo a fixação de 2 pares de trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta. A composição do tampo superior, tampo inferior e estrutura de sustentação, deverá ser peça única, permitindo eventual manutenção e ou reposição de peças, sem a desmontagem do componente, sendo necessário, formando um conjunto denominado tampo principal, nas dimensões caracterizadas pela NR- 17 e conforme normas ABNT. PAINEL LATERAL ESQUERDA: nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação</p>



		<p>por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. PAINEL LATERAL DIREITA: nas dimensões de 650x550mm, confeccionada em MDP ou MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, furação para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, permitindo a interligação do produtos lateralmente e também unindo-se a calha horizontal, sistema de fixação as colunas de sustentação invisível, permitindo montagem e desmontagem, sem comprometer o produto e sua usabilidade, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. PAINEL POSTERIOR: nas dimensões de 580x1145mm, confeccionada em MDF de 25mm de espessura, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com 2 mm de espessura, acabada com raio de 2,5 mm, e bordas arredondadas, de acordo com as normas da ABNT e NR-17, ficando dentro dos padrões de ergonomia, colados pelo sistema hotmelt, sistema de fixação por intermédio de minifix laterais, superiores e inferiores, 02 (duas) furações para passagem de cabeamento em formato redondo com vão de no mínimo 70mm de circunferência em ABS na cor do preta, apoiado em niveladores de piso de no mínimo 25mm de diâmetro, niquelado, apoiado em suporte em formato de U com rosca dupla e nas laterais do suporte 2 fixadores com buchas plásticas não direto, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado. ESTRUTURA HORIZONTAL: 01 (uma) unidade, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com comprimento anexando as laterais esquerda e direita, permitindo a união pelas passagens laterais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de lado de fixação h=100mm, base 50mm, frente 70mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, furação inferior para união as estruturas verticais nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa, cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. ESTRUTURA VERTICAL: 02 (duas) unidades, confeccionada em chapa de aço de no mínimo 1,2mm, com berço de cabeamento para elétrica, telefonia e rede (TI) separadas, com dimensões laterais de piso até o tampo, permitindo a união pelas passagens verticais, sem a desmontagem do produto, nas dimensões de fixação h=30mm, base 50mm, duto de passagem interna de separação 25x15x25mm, passagem superior e inferior para união as estruturas horizontais de cabos nas duas laterais com no mínimo 30x40mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, tampas de fechamento fixadas por sistema de pressão lateral com fixador garantindo sua usabilidade, sistema de fixação através de buchas metálicas para parafusos M6, este componente deve ser auto estrutural. COLUNAS DE SUSTENTAÇÃO LATERAIS: Confeccionada em tudo</p>
--	--	--



		<p>metalon de parede de 1,5mm de espessura, nas dimensões 25x25mm, pintado em pintura epóxi pó seco em estufa na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, fixados as bases laterais esquerda e direita através de fixadores invisíveis, resistentes a esforço lateral e superior, essas colunas devem permitir a união de mais de um conjunto lateralmente, contando com reforço interno de resistência. Ponteira em PVC na cor preta. GAVETAS POSITIVAS E NEGATIVAS: Conjunto de gavetas (02) sendo confeccionadas em chapa de aço de 1,2mm de espessura, compondo conjunto de largura equivalente ao tampo, mínimo de 500mm de largura, sustentadas por trilhos telescópicos, na cor preta em aço de abertura total e prolongamento de curso em 300mm do comprimento nominal e fechamento através de molas e pistão (freio), de alta resistência, com capacidade de carga dos trilhos de no mínimo 40 quilos, com deslizamento através de esferas de aço, acabamento zincado, em peça única, com autotravante no final do curso aberto e travas no final do curso com no mínimo 30mm de largura, que permitem a retirada da gaveta, sendo as gavetas positiva e negativas, podendo ser utilizadas como gavetas com divisores para acessórios nas dimensões aproximadas de 300x130mm, fabricado em plástico, e uma gaveta como apoio do tampo com superfície lisa, estas gavetas deverão permitir que sejam usadas das duas formas, podendo serem colocadas à esquerda ou à direita do tampo, como gavetas ou apoio com a superfície lisa sem a desmontagem do produto, As gavetas deverão ser pintadas em pintura epóxi pó seco em estufa, na cor preta, após tratamento de superfície de fosfatização, devidamente comprovado, deverão contar com reforço lateral nas bordas em formato arredondado, dando resistência a lateral da gaveta, a gaveta deverá ter também reforço na parte frontal, recebendo frente de MDF de 18mm, com revestimento melamínico de baixa pressão texturizado em padrão que imite a madeira, em cor a ser definida, bordas laterais em ABS com o mesmo padrão do melamínico, que imite a madeira, em cor a ser definida, com bordas de no mínimo 1mm de espessura, com bordas arredondadas, esta frente não tem função estrutural da gavetas, puxador metálico na cor preta com 96mm, ergonômico, fixado a frente da gaveta na parte de madeira e o aço da estrutura, a gaveta deverá ter a fixação dos trilhos telescópicos através de rebites sem rebarbas, a altura das gavetas, mais o tampo superior e inferior, não poderá exceder a altura de 750mm do tampo principal, conforme NR-17.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Apresentar para os itens Mesas de trabalho e reunião o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13966:2008.</p> <p>Apresentar para os itens Estações de Trabalho o Certificado de Conformidade emitido por OCP, acreditados na CGCRE, conforme a norma ABNT NBR 13967:2011.</p> <p>Apresentar para os itens do lote o certificado de conformidade de produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 atestado por OCP acreditado pela CGCRE - Inmetro.</p> <p>Apresentar para todos os itens o Certificado de Conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por OCP com avaliação mínima às normas ABNT NBR 4628-3:2015, 8094:1983, 8095:2015, 9209:1886, 11003:2010, 14847:2002, 14951-1:2018, 15156:2015, 15158:2016, 15185:2004, 10443:2008, ASTM D 523:2014, ASTM D 523:2014, ASTM D 3359:2017, ASTM D 3363:2011, ASTM D 7091:2013, ASTM D 2794:2010, JIS-Z 2801:2010, Norma 2794/2010, Norma 7091/2013 Norma 10545/2014.</p>
--	--	---



		<p>Apresentar o Laudo referente a instrução normativa Nº 01 de 19 de janeiro de 2010 que dispõe sobre critérios de sustentabilidade Ambiental, conforme normas 15448-1 e 15448-2 devidamente assinada por engenheiro responsável.</p> <p>Apresentar laudo para todos os itens comprovação à exposição à umidade saturada conforme à ABNT NBR 8095:2015, por pelo menos 50 ciclos de 24 horas com avaliação ABNT NBR ISO 4628-3:2015 com grau de enferrujamento RIO (isento de ferrugem) e ABNT NBR 5841:2015 com grau de empolamento d0/t0 (isento de bolhas) com comprovação da aderência da tinta inicial e final resultando o grau de aderência X0Y0 para a película de tinta de acordo com a ABNT NBR 11003:2009 Errata 1:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>Apresentar laudo NBR 17088: 2023 - Corrosão por exposição à névoa salina 1400 horas — Métodos de ensaio.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 11003:2023 determinação de verificação da aderência da camada.</p> <p>Apresentar Laudo NBR 10443:2023 determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas</p> <p>Apresentar Certificado atestado de qualificação NBR 15761:2009, NBR 14.810:2018 e NBR 15.316:2019 para madeira e revestimento</p> <p>Apresentar Certificado de Regularidade no cadastro Técnico Federal do Instituto Brasileiro do Meio Ambiente e dos Recursos Naturais. Renováveis – IBAMA – em nome do fabricante dos produtos ofertados, com validade, vigência na data da solicitação que comprove que a licitante e/ou fabricante do item cotado está legalizada perante este órgão fiscalizador para industrialização de madeiras oriundas de florestas nativas com projetos de manejo florestal ou de reflorestamento, conforme a Lei Federal nº 6.938/1981 e alterações dadas pela Lei nº 10.165/2000.; Instrução Normativa IBAMA nº 06/2013.</p> <p>Apresentar para os itens relatório de conformidade com a NR-17 do Ministério do Trabalho e Emprego (MTE) emitido por engenheiro de segurança do trabalho habilitado, acompanhado de documentação comprobatória do profissional. Laudo emitido por profissional da área de ergonomia filiado a ABERGO associação Brasileira de Ergonomia, atestando a regularidade perante a NR-17, corroborado por médico do trabalho devidamente registrado nos órgãos competentes (Ministério do Trabalho e Emprego)</p> <p>Apresentar para o lote de mobiliários o certificado comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC. Comprovante através de certificados o atendimento as normas ambientais, emitido por organismos certificadores de FSC 100% em nome do proponente e/ou em nome do fabricante dos mobiliários, devidamente comprovado os 100%. Documento deverá ser apresentado do fabricante dos mobiliários.</p> <p>Apresentar certificado de conformidade emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO para a ABNT NBR 16332:2014 para o lote em nome do fabricante da fita ou do fabricante dos mobiliários.</p>
--	--	---



			Declaração de garantia emitido pelo licitante e fabricante do mobiliário de forma solidária, se comprometendo a efetuar os serviços de assistência técnica e garantia pelo período de 2 anos para defeitos de fabricação.
LOTE 02			
22	12	UND	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL</p> <p>Encosto inteiriço, com aberturas para ventilação, fabricado em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 460 mm de largura por 278 mm de altura, com espessura média de parede de 4 mm e cantos arredondados. A peça une-se a estrutura por meio de suas cavidades posteriores que se encaixam na estrutura metálica, travada por dois pinos retráteis injetados em polipropileno copolímero na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. alma estofada com espuma laminada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de encaixes</p> <p>Assento em polipropileno copolímero injetado, moldado anatomicamente com acabamento texturizado e aberturas para ventilação, com dimensões de 465 mm de largura, 415 mm de profundidade, aproximadamente 5 mm de espessura de parede e cantos arredondados, unidos à estrutura por meio de quatro parafusos para plástico de 5 x 30 mm. Possui também a borda frontal arredondada para não obstruir a circulação sanguínea do usuário. alma estofada com espuma injetada, com espessura de aproximadamente 20 mm e densidade controlada de 26 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10%. A alma estofada é montada ao assento por meio de parafusos de 3.5 x 8 mm para plástico.</p> <p>fixa empilhável</p> <p>Base A estrutura é composta de tubos de aço 1010/1020, sendo os pés e suportes do assento e encosto fabricados em tubos oblongos de 16 x 30 mm com 1,5 mm de espessura, soldados a duas travessas horizontais de tubos de aço 7/8" com 1,2 mm de espessura pelo processo de soldagem MIG, formando um conjunto estrutural empilhável em até dez unidades. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos</p> <p>pés e travessas, a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). acoplamento do tipo "macho e fêmea" encaixado às extremidades laterais das travessas da cadeira, servindo para conectar uma cadeira à outra quando colocadas lado a lado, as ponteiros são produzidas em polipropileno copolímero injetado. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó ou cromagem por deposição eletrolítica, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de Conformidade Emitido por OCS (Organismo de Acreditação de Sistema) conforme NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma. Certificado de Conformidade Emitido por OCA (Organismo de Acreditação de Ambiental) conforme NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de</p>



			<p>Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário. Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
23	76	UND	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO USUARIOS</p> <p>Base deve ser em forma de pentágono com cinco pés de apoio, com diâmetro de 680 mm e deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia com revestimento eletroestático epóxi em pó. Ser coberto por uma blindagem central com a função de proteção e acabamento da base, além de possuir uma blindagem telescópica para a coluna a gás. As blindagens devem ser fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico. A cadeira deve possuir capacidade para 135 kg. A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm. O mecanismo deve possuir duas alavancas localizadas no lado direito, uma que trava e destrava o movimento de reclinção do encosto, e a outra que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira. Deve possuir o recurso de movimento de reclinção do encosto com possibilidade de travamento em qualquer posição. Deve ser fabricado em aço 1010/1020 com corpo predominantemente desenvolvido em chapas de 2,65 mm de espessura. O assento deve ser constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura devendo ser fixada uma almofada de espuma ergonômica com densidade controlada de 60 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster e ter dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados.</p> <p>O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso,</p>



		<p>dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.</p> <p>Encosto: Deve possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura de 5 mm. Nesta estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada através de injeção sob pressão com densidade de no mínimo 50 Kg/m³. Deve apresentar uma blindagem de acabamento, em polipropileno para proteção contra batidas e funcionalidades dos componentes mecânicos. Este conjunto deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura com cantos arredondados. A regulagem de altura do encosto deve se dar por meio de uma catraca automática, bastando puxar e mover o encosto para cima e posicionar na posição desejada. Para baixá-lo basta elevar o encosto até a altura máxima que o mecanismo se desarma e o libera até a posição mais baixa. O curso disponível deve ser de 70 mm dispostos em sete posições definidas. rodízios, com 50 mm de diâmetro fabricadas em termoplástico denominado de poliamida</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio comprovando capacidade para 135 kg.</p> <p>Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de</p>
--	--	---



		<p>acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.</p> <p>Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.</p> <p>Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.</p> <p>ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto</p>
--	--	--



			<p>da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
24	03	UND	<p>CADEIRA PRESIDENTE GIRATÓRIA COM ESPALDAR ALTO EM TELA DE TERMOPLÁSTICO</p> <p>Base: Ser em forma de pentágono, com diâmetro de 690 mm e ser constituída com cinco pés de apoio com formato piramidal e acabamento texturizado. Deve ser fabricada em termoplástico em poliamida com aditivo com 30% de fibra de vidro.</p> <p>A coluna a gás deve ser fabricada com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono com curso de 115 mm.</p> <p>Mecanismo: deve ser fabricado em aço em chapas de 3 mm de espessura. Deve possuir duas alavancas que funcionam por meio de giro, uma localizada no lado direito, que comanda o acionamento da coluna a gás, para regulagem de altura da cadeira, e a outra localizada no lado esquerdo, que deve travar e destravar o movimento de reclinção do encosto. Deve possuir os seguintes recursos: - Movimento sincronizado de reclinção do encosto/assento com cinco posições de travamento, e relação de inclinação de 2:1. - Sistema de anti-impacto em todas as posições de travamento do encosto, o qual não deve liberar o movimento apenas com o acionamento da alavanca, evitando assim o impacto repentino do encosto no usuário. Para que o sistema seja liberado deve-se submeter o encosto a uma leve pressão para trás aliado ao acionamento da alavanca. - Opção de livre flutuação, onde o encosto deve encontrar-se livre para movimentação, mantendo o mesmo sempre em contato e sob pressão com as costas do usuário. Essa pressão pode ser ajustada através de um knob na parte frontal do mecanismo.</p> <p>Assento: Estrutura deve ser injetada em termoplástico de engenharia reforçado com fibra de vidro onde deve ser fixada uma almofada de espuma com densidade controlada de no mínimo 40 kg/m³. O conjunto deve ser revestido com tecido poliéster, com dimensões de 479 mm de largura e 468 mm de profundidade.</p> <p>O apoio de braço deve possuir regulagem de altura com 70mm de curso, dispostos em 8 posições definidas, que devem se dar pelo pressionamento de um botão na parte frontal do apoio de braço. A alma do apoio de braço deve ser fabricada em chapa de aço já o restante dos componentes devem ser fabricados em termoplástico de engenharia.</p> <p>O encosto deve possuir estrutura de suporte da tela na configuração em forma de X, e ser fabricada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro. A tela deve ser fabricada em termoplástico de engenharia. As dimensões gerais do encosto devem ser de aproximadamente 557 mm de largura e 658 mm de altura. Rodízios com 50 mm de diâmetro fabricados em poliamida .</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5.</p>



		<p>Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.</p> <p>Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISSO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de</p>
--	--	---



			<p>acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.</p> <p>Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.</p> <p>ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
25	19	UND	<p>CADEIRA FIXA ESTOFADA PARA MESA DE REUNIÕES</p> <p>Encosto constituído por estrutura injetada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno)reforçada com fibra de vidro. Possui porcas garrade ¼” inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do encosto</p>



		<p>é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 33kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 47mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 460 mm de largura e 415mmde altura, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. Para acabamento, o encosto recebe uma blindagem de termoplástico injetada em polipropileno, que é encaixada à estrutura, dispensando o uso de parafusos e grampos.</p> <p>Assento constituído por estrutura plástica injetada em polipropileno com fibra de vidro. Possui porcas garrade ¼” inseridas nos pontos de montagem, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 35mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 480mmde largura e 455mmde profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cincopás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono1008/1020 na espessura de 1,5 mm e conformada pelo processo de estampagem formando um perfil de secção 26x26,5 mm e unidas por soldagem MIG. Suas extremidades são conformadas mecanicamente formando o encaixe para o pino do rodízio sem necessidade de buchas ou peças adicionais. Possui um anel central fabricado em tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono 1008/1020, onde as pás são fixadas a este pelo processo de soldagem MIG. A base recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de Conformidade de acordo com a Norma NBR 13962:2018 - Móveis para Escritório - Cadeiras - Requisitos e Métodos de Métodos de Ensaio pelo modelo de Certificação 5, juntamente com relatórios de ensaio Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de</p>
--	--	---



		<p>acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.</p> <p>Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.</p> <p>Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.</p> <p>ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de</p>
--	--	--



			<p>superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
26	65	UND	<p>CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA INTERLOCUTORES</p> <p>Encosto constituído por uma moldura que é fabricada em ABS, pelo processo de injeção de termoplásticos, enquanto a estrutura do encosto é fabricada em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), reforçado com fibra de vidro. Possui dimensões aproximadas de 460 mm de largura por 550 mm de altura. a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% poliéster fixada à moldura. Essa por sua vez é fixada na estrutura por meio de cliques de encaixe, dispensando o uso de parafusos, trazendo maior conforto e qualidade ao componente. estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina, que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo. A lâmina que liga o encosto ao assento é fabricada em chapa de aço 1008/1020 com 6,35 mm de espessura. apoio lombar regulável. O apoio lombar é um conjunto fabricado em uma mistura de polipropileno e EVA, fabricado pelo processo de injeção de termoplástico. Este apoio é posicionado atrás da superfície de contato com o usuário, e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm.</p> <p>Assento constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco.</p> <p>Na estrutura do assento é fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m3, podendo ocorrer variações na ordem de +/- 10% e espessura média de 40 mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm de largura e 450 mm de profundidade, apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo</p>



		<p>de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem de cada apoio braços à estrutura são utilizados dois parafusos flangeados para plástico.</p> <p>Base Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado a frio com diâmetro de 25,4 mm, com espessura de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Ambos são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro deslizadores fixos, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico de engenharia denominado Polipropileno, pelo processo de injeção.</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Certificado de Conformidade Emitido por OCS (Organismo de Acreditação de Sistema) conforme NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma. Certificado de Conformidade Emitido por OCA (Organismo de Acreditação de Ambiental) conforme NBR ISO 14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma. Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Relatório de ensaio de Resistência ao Rasgo de Tecidos Planos para a tela- ASTM D 2261:2017, com resultado no Sentido da Trama de no mínimo 10 Kgf e no Sentido do Urdupe de no mínimo 15 kgf .</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro da Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando método de tira de acordo com a ISO 13934-1:2016 para a tela, com resultado</p>
--	--	---



			<p>no Sentido Longitudinal de no mínimo 1500 N e Alongamento de 52% e no Sentido Transversal de no mínimo 1000 N e 110% de alongamento.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11912/2016 - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira) com resultados se sentido Longitudinal - Trama - para força de ruptura com resultado mínimo de 160 daN e pelo alongamento com resultado mínimo de 55%, ambos com média de 5 corpos de prova.</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP acreditado ao INMETRO – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3. Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10443 - Espessura da camada de tinta -com resultado de no mínimo 50 micras</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ASTM D 3363:2020 - Determinação da Dureza ao Lápis em tinta aplicada com resultado mínimo H</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
27	04	UND	<p>SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES</p> <p>Sofá de 02 lugares com braço estrutura da base tipo trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidas para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Apoia Braços estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas</p>



		<p>de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçada com fibra de vidro, produzidos pelo processo de injeção, a distância interna do apoia braços é em torno de 620mm. Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento e 53 mm de largura e espessura média de aproximadamente 6mm, com função de relaxamento dos braços do usuário. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Concha unificada, desenvolvida com uma configuração geométrica É constituída por compensado multilaminado de madeira com aproximadamente 12mm de espessura. Possui porcas garra inseridas nos pontos de montagem da madeira com a estrutura, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na concha são fixadas duas almofadas de espuma ergonômica e flexível, uma para o assento e outra para o encosto, à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de poliol/Isocianato pelo processo de injeção. A almofada do encosto possui densidade controlada de 58kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10 %, e espessura média de 60 mm, já o assento possui densidade de 62kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura média de 60 mm.</p> <p>Esse conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional e possui em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por</p>
--	--	--



		<p>laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.</p> <p>Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.</p> <p>Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.</p> <p>ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0</p> <p>Lauda emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021</p>
--	--	--



			<p>atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
28	91	UND	<p>POLTRONA AUDITORIO COM PRANCHETA CARACTERÍSTICAS GERAIS DA POLTRONA Poltrona para auditório, com assento auto rebatível, encosto fixo com possibilidade de 3 ângulos de posicionamento, braço fixo compartilhado, com prancheta escamoteável acomodada na lateral interna da poltrona, isenta de ângulo reto e cantos vivos (cortantes), revestimento em tecido ou couro sintético com acoplagem de 3mm.</p> <p>CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DA POLTRONA</p> <p>1. ASSENTO</p> <p>a) Assento auto rebatível com acionamento por gravidade através de contra peso em material sintético, posicionado para ação de mecanismo de eixo de giro e acomodado em cavidade da espuma.</p> <p>b) Eixo de giro em aço 1020 trefilado maciço de 5/8”, soldado em chapas aço 1020 de apoio ao assento contendo furos e pinos, com suportes de apoio do assento em (PP+EPDM) na medida total de 97mm x 95mm x 21,5mm com rasgo obilongo de 13mm para encaixe do pino e 4 furos para fixação ao pedestal de 10mm. Quando rebatido na posição vertical absorve a projeção do braço.</p> <p>c) Estrutura interna em madeira multilaminada moldada à quente em alta pressão, com medidas de 455mm x 420mm x 18mm de espessura, contendo 4 porcas garras de 1/4 para suporte do eixo de giro.</p> <p>d) Espuma injetada de poliuretano antichama, com densidade de 55+/-5 kg/m³, com medidas de 465mm x 430mm x 110mm na parte frontal e 85mm na parte traseira, Anatomicamente perfeita, possibilitando conforto, perfeito posicionamento das pernas e adequada circulação sanguínea.</p> <p>e) Contra assento injetado em polipropileno (PP+EPDM) com medidas de 460mm x 440mm, fixado à estrutura por meio de 4 parafusos 4,0 x 20mm, com superfície externa texturizada.</p> <p>2. ENCOSTO</p> <p>a) Encosto fixo com estrutura interna em polipropileno (PP+EPDM) com 15mm de espessura,, contendo 4 porcas garras de 1/4 para receber ferragem de encosto com 3 furos e obilongo na parte inferior, para possíveis inclinações do encosto – 20º, 25º ou 30º graus, com superfície tratada por desengraxante alcalino, decapagem, fosfatização de zinco, passivação e pintura eletrostática a pó.</p> <p>b) Espuma injetada de poliuretano anti-chama com densidade de 45 +/- 5 kg/m³, com medidas de 620mm x 520mm x 40mm na parte central (superior e inferior) e 80mm na parte lateral inferior e 100mm na parte lateral</p>



		<p>superior, tornando assim ergonomicamente perfeita.</p> <p>c) Contra encosto injetado em polipropileno (PP+EPDM) com medidas de 610mm x 520mm, fixado à estrutura por meio de 4 parafusos auto-brocante, com superfície externa texturizada.</p> <p>d) Bordado com logotipo na parte superior do encosto.</p> <p>3. ESTRUTURA DO PEDESTAL</p> <p>a) Estrutura única em aço 1020 tubular de seção retangular – com medida de 70X25 mm, e = 1,5mm, com superfície tratada por desengraxante alcalino, decapagem, fosfatização de zinco, passivação e pintura eletrostática a pó.</p> <p>b) Sapata para fixação no piso confeccionada em aço 1020, contem 04 furos de fixação para receber parafusos parabolts ou auto atarrachantes com buchas de nylon quando concreto ou auto atarrachantes quando piso de madeira tipo madewall, conforme estrutura a ser fixada. Incluindo ainda entrada de energia em formato USB.</p> <p>4. APÓIA BRAÇOS</p> <p>a) Braco Injetado em poliuretano de alta resistência mecânica (integral skin), com medidas de 385mm x 55mm x 25mm.</p> <p>b) Alma interna em aço trefilado com furos e roscas para fixação junto ao pedestal, através de parafusos de ¼ sextavado.</p> <p>5. LATERAIS</p> <p>a) Painéis laterais em madeira multilaminada, revestida em ambos os lados em tecido ou couro ecológico.</p> <p>6. PRANCHETA ESCAMOTEÁVEL</p> <p>a) Injetado em poliuretano de alta resistência mecânica, com alma em compensado multilaminado, acionada por mecanismo escamoteável, instalada na lateral da poltrona na cor preta.</p> <p>7. REVESTIMENTO</p> <p>a) Tecido ou couro ecológico ambos com retardante a fogo e dublados com espuma de 3mm de espessura.</p> <p>8. LARGURA ENTRE EIXOS</p> <p>a) 54 – 56 – 58cm</p> <p>9. ALTURA TOTAL DA POLTRONA</p> <p>a) 89cm</p> <p>10. PROFUND. DISPONÍVEIS QUANDO ABERTA</p> <p>a) 65cm, 70cm, 75cm 20° graus 25° graus 30° graus</p> <p>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA: Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Laudos e descrições ABNT NBR 15878:2011 – Certificado de Conformidade ABNT; NR 17 – Laudo Técnico de Ergonomia – Certificado por Profissional Filiado a Abergro com declaração do profissional; ABNT NBR 8537:2015 - Determinação da Densidade; ABNT NBR 8619:2015 -</p>
--	--	---



			<p>Determinação da Resiliência; ABNT NBR 9178:2015 - Características de queima;</p> <p>ABNT NBR 8797:2017 – Determinação da deformação permanente à compressão; ABNT NBR 8910:2016 – Determinação da Resistência à Compressão;</p> <p>ABNT NBR 8515:2016 - – determinação da resistência a tração; ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da resistência ao rasgamento; ABNT NBR 14961:2016 - Determinação do teor de cinzas;</p> <p>ABNT NBR 9178:2015 - Características de queima;</p> <p>ABNT NBR 8797:2017 – Determinação da deformação permanente à compressão; ABNT NBR 8797:2017 – Determinação da deformação permanente à compressão; ABNT NBR 8797:2017 – Determinação da deformação permanente à compressão ABNT NBR 8910:2016 – Determinação da Resistência à Compressão ;</p> <p>ENSAIO DE ISENÇÃO DE CFC (CLOROFLUORCARBONOS)</p> <p>NORMA NBR 8094:1983 – CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NEVOA SALINA (1.000 HORAS) ; LAUDO TERMOGRAFIA DA ESTUFA CONTINUA A GÁS;</p> <p>ENSAIO PARA AVALIAR AS CONDIÇÕES OPERACIONAIS DA ESTUFA DE CURA PARA O PROCESSO DE CURA DA TINTA;</p> <p>LAUDO DETERMINAÇÃO DE ABSORÇÃO SONORA NORMA ISO 354:2003;</p> <p>LAUDO DE MATERIAL METALICO REVESTIDO (PINTURA)</p>
29	21	UND	<p>LONGARINA QUATRO LUGARES SEM BRAÇOS</p> <p>Travessa deve ser em tubo industrial de construção mecânica retangular de aço carbono com espessura de 1,2 mm, com dois suportes para cada assento. Possuir ainda dois calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia para cada suporte. O conjunto deve apresentar dois pés para sustentação do conjunto, apresentando nas extremidades, ponteiros para proteção e acabamento. A estrutura deve receber uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia e revestimento eletroestático epóxi em pó na cor preta.</p> <p>Os três assentos que compõem o conjunto devem ser em compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura sendo que nessa estrutura deve ser fixada uma almofada de espuma ergonômica e flexível à base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão com densidade controlada de no mínimo 50 kg/m³. Devem ser revestidos em poliéster, com dimensões de aproximadamente 482 mm de largura e 457 mm de profundidade com cantos arredondados.</p> <p>Encosto: Devem possuir estrutura injetada em termoplástico de engenharia reforçada com fibra de vidro com espessura média de 5 mm, sendo que nessa estrutura do Encosto deve ser fixada uma almofada de espuma flexível á base de poliuretano, fabricada pelo processo de injeção sob pressão com densidade controlada de no mínimo 50 Kg/m³. O encosto deve receber uma blindagem de acabamento, feito em material termoplástico denominado polipropileno. Deve ser tapeçado em poliéster com dimensões aproximadas de 467 mm de largura x 428 mm de altura apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>Apresentar em 05 dias após convocação do pregoeiro os seguintes documentos:</p> <p>Relatório de Ensaio comprovando Isenção de CFC nas espumas utilizadas nas cadeiras.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8515:2020 - Determinação da Resistência a Tração, com Tensão de Ruptura de no mínimo 342 kPa e Alongamento de Ruptura de no mínimo 90%.</p>



		<p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ABNT NBR 8516:2015 - Determinação da Resistência ao Rasgamento, com resultado de no mínimo 850 N/m</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8537:2022 - Determinação da Densidade, comprovando as densidades exigidas no edital.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8619/15 - Determinação da Resiliência, com resultado mínimo de 60 %</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a NBR 8797/2017 - Determinação da deformação permanente a compressão à 90% com resultado de no máximo 17%</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 14961/19 - Determinação do Teor de Cinzas, com resultado máximo de 0,15%. O relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 8910:2016 - Determinação da Resistência à compressão, com resultado de no mínimo 6,5 kPa.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9176/16 - Determinação da força de incidência com Fator de conforto de no mínimo 3,0. Relatório deve ser emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9177:2015 - Determinação da Fadiga Dinâmica - com resultado de Perda de Espessura de no máximo 5% e Perda de força de Incidência de no máximo 19%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 9178:2022 - determinação das características de queima com resultado de queima igual a Zero.</p> <p>Ensaio de Composição emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC 20/2021 e 20A/2021, com resultado de 100% poliéster.</p> <p>Ensaio de determinação de repelência de água emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a AATCC TM22-2017, com resultado mínimo de 90 (ISO 4).</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a ISSO 13934 - 1:2016 - Propriedades de tração de Tecidos, Parte 1: Determinação da força máxima e alongamento à força máxima utilizando o método de tira com resultado no Sentido do Urdume de no mínimo 950 N e alongamento de 22% e no Sentido da Trama de no mínimo 1250 N e alongamento de 40%.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 10588:2015 Determinação da Densidade de Fios, com resultado tanto no Sentido de Trama quanto no Sentido do Urdume de no mínimo 15 fios/cm.</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro, de acordo com a ISO 105C06/2010 Com Alteração De 4/5 Ou 5/5 Para Tecido Poliéster.</p> <p>Certificado FSC em nome do fornecedor da madeira, juntamente com notas fiscais de compra com data de emissão inferior à 6 meses da data de abertura do Pregão.</p> <p>ABNT NBR ISO 9001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão de Qualidade do Fabricante atende aos Requisitos da Norma.</p> <p>ABNT NBR ISO14001:2015 evidenciando que o Sistema de Gestão Ambiental do Fabricante atenda aos requisitos da Norma.</p> <p>Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e</p>
--	--	---



		<p>Utilizadoras de Recursos Ambientais - CTF/APP em nome do fabricante do mobiliário</p> <p>Relatório de ensaio do esforço de tração de 9000kgf na região da solda.</p> <p>Certificado de Conformidade emitido por uma OCP prescrito no PRO-027 – Certificação do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas, pelo modelo 5 de certificação (auditoria e coleta de amostras para ensaios), comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ABNT NBR 10443, NBR 10545, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 17088:2023 com resultado mínimo de 2000 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 8095/2015 - Corrosão por exposição à Atmosfera Úmida saturada com resultado mínimo de 1600 horas</p> <p>Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro de acordo com a NBR 11003:2023 - Determinação da Aderência da tinta com resultado de X0/Y0</p> <p>Laudo emitido pela ABERGO, com imagens e cotas, comprovando que o mobiliário ofertado está de acordo com a Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia segundo Portaria / MTP nº 423 de 07 de outubro de 2021 atendendo aos requisitos do subitem “17.6.6 Assentos utilizados nos postos de trabalho” do item 16.6 Mobiliário do Posto de Trabalho, conforme texto da NR17, contido na portaria acima mencionada acompanhado por cópia de documento de identidade profissional ou ART paga, que comprove habilitação/especialização em Ergonomia ou Engenharia E Segurança do trabalho, para emissão do respectivo laudo.</p> <p>Certificado de acordo com a NBR 16031:2012 Móveis — Assentos múltiplos — Requisitos e métodos para resistência e durabilidade, pelo modelo de certificação 5 juntamente com os relatórios de ensaio.</p> <p>Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, com assinatura digital de pessoa devidamente acreditada indicando o revendedor autorizado</p>
--	--	--

FORNECIMENTO DO OBJETO

A Solicitação do objeto ocorrerá por meio de Ordem de Fornecimento, a ser assinada pelo Ordenador de Despesas ou servidor designado pela CONTRATANTE, contendo as informações dos itens, quantidades, preços unitários e totais.

REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO

O objeto deverá atender as especificações estabelecidas neste Termo de Referência;

A empresa previamente classificada em primeiro lugar deverá apresentar, em momento oportuno, catálogo para verificação de conformidade com as exigências estabelecidas neste termo;

Os mobiliários deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses contra defeitos ou vícios oriundos da fabricação

LOCAL DE ENTREGA



Deverão ser entregues na Câmara Municipal de Itaippecerica da Serra/SP, situada LARGO DA MATRIZ, Nº 147 - CENTRO - ITAPECERICA DA SERRA/SP - CEP: 06850-730

CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE

A simples entrega e montagem do(s) produto(s) objeto(s) da solicitação não implica na sua aceitação definitiva, o que ocorrerá após a vistoria e comprovação da conformidade pelo Corpo Técnico da Câmara Municipal.

Provisoriamente, a partir da entrega e montagem, para efeito da verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta.

Definitivamente, após a verificação da conformidade com as especificações constantes do Edital e da proposta, e sua consequente aceitação, que se dará até 05 (cinco) dias consecutivos do recebimento provisório.

Em caso de conformidade, o servidor designado atestará a efetivação da entrega dos materiais, no verso da Nota Fiscal e encaminhará ao Setor Financeiro da CONTRATANTE, para fins de pagamento.

Em caso de não conformidade, o servidor designado devolverá a Nota Fiscal dos materiais, para as devidas correções.

Os materiais deverão estar contidos em embalagens próprias/habituais de vendas, sem qualquer violação sem nenhuma avaria, sem amassados, riscos, ou qualquer outros defeitos de fabricação, sem divergências de modelos, qualidade e de acordo com a quantidade solicitada.

Os materiais serão recebidos e aceitos após inspeção realizada pelo FISCAL DE CONTRATO ou pelo servidor encarregado pelo recebimento, podendo ser rejeitados caso não atendam ao quantitativo solicitado ou não estejam em perfeitas condições para a utilização.

Os itens deverão ser entregues e montados de acordo com as especificações técnicas descritas neste Termo de Referência. Se a qualidade ou características dos itens entregues não corresponderem às especificações exigidas no edital e na proposta, os mesmos serão devolvidos, no todo ou em parte, à CONTRATADA, para que providencie sua substituição no prazo máximo de 10 (dez) dias corridos após notificação, independente da aplicação das sanções cabíveis.

Caso o prazo acima não seja observado, poderá restar caracterizada inexecução contratual, ressaltando-se que a simples substituição dos materiais não exime a Contratada da aplicação de penalidades por atraso no fornecimento.

Todos os móveis devem atender as normas técnicas brasileiras, elaboradas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas (ABNT), nos termos das Leis nos 4.150/62 e 12.349/10, bem como outras normas similares.

CRITÉRIOS DE SUSTENTABILIDADE

A certificação de Cadeia de Custódia para Produtos de Madeira (Selo), comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada, através Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC - Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva.

FISCAL DE CONTRATO

A CONTRATANTE designará um FISCAL DE CONTRATO, o qual promoverá o acompanhamento do fornecimento dos produtos e a fiscalização do contrato, sob os aspectos



qualitativos e quantitativos, anotando em registro próprio as falhas detectadas e comunicando à CONTRATADA as ocorrências de quaisquer fatos que, a seu critério, exijam medidas corretivas por parte da mesma.

QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

A Qualificação Técnica dos licitantes deverá ser comprovada através de:

No mínimo, 01 (um) Atestado(s) ou Declaração(ões) de Capacidade Técnica, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando que a licitante forneceu ou está fornecendo produtos compatíveis com o objeto desta licitação. O atestado deverá ser impresso em papel timbrado do emitente, constando seu CNPJ e endereço completo, devendo ser assinado por seus sócios, diretores, administradores, procuradores, gerentes ou servidor responsável, com expressa indicação de seu nome completo e cargo/função.

OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

São obrigações da CONTRATANTE:

1. Prestar as informações e os esclarecimentos que venham a ser solicitadas pela CONTRATADA;
2. Receber os produtos adjudicados, nos termos, prazos, quantidade, qualidade e condições estabelecidas no Termo de Referência;
3. Rejeitar, no todo ou em parte, os produtos que a CONTRATADA entregar fora das especificações do Termo de Referência;
4. Comunicar à CONTRATADA após apresentação da Nota Fiscal, o aceite do servidor responsável pelo recebimento dos produtos adquiridos;
5. Fiscalizar a execução do contrato, aplicando as sanções cabíveis, quando for o caso;
6. Efetuar o pagamento da CONTRATADA no prazo determinado no Edital e em seus anexos, inclusive, no contrato;
7. Notificar, por escrito à CONTRATADA, ocorrência de eventuais imperfeições no curso de execução do objeto, fixando prazo para a sua correção.

OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

São obrigações da CONTRATADA:

1. Entregar todos os materiais, novos e de primeira qualidade, conforme especificações do Termo de Referência e em consonância com a proposta de preços, sob pena de impugnação dos mesmos pela fiscalização.
2. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;
3. Providenciar a imediata correção das deficiências e/ou irregularidades apontadas pelo CONTRATANTE;
4. Apresentar à CONTRATANTE, o nome do Banco, Agência e o número da conta bancária, para efeito de crédito de pagamento das obrigações;
5. Assumir total responsabilidade por qualquer dano pessoal ou material que seus funcionários venham a causar ao patrimônio da CONTRATANTE ou a terceiros quando da execução do contrato;
6. Substituir eventuais produtos que estejam com validade vencida e/ou que não estejam em conformidade com o termo de referência e proposta de preços, com as mesmas especificações.



7. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;
8. Não transferir a terceiros, por qualquer forma, nem mesmo parcialmente, as obrigações assumidas, nem subcontratar qualquer das prestações a que está obrigada, exceto nas condições autorizadas no Termo de Referência ou na minuta de contrato.
9. Responsabilizar-se pelas despesas dos tributos, encargos trabalhistas, previdenciários, fiscais, comerciais, taxas, fretes, seguros, deslocamento de pessoal, prestação de garantia e quaisquer outras que incidam ou venham a incidir na execução do contrato.
10. Prever em seu orçamento, todas as despesas diretas e indiretas para o completo fornecimento dos materiais descritos neste Termo de Referência.
11. Montar e instalar os mobiliários no momento da entrega ou conforme solicitação da CONTRATANTE.

DO PAGAMENTO

O pagamento será efetuado pela CONTRATANTE no prazo não superior a 30 (TRINTA) DIAS, contados a partir da efetiva entrega e montagem dos produtos e/ou prestação serviços, com aceitação, mediante apresentação de Nota Fiscal, devidamente atestada, assinada e datada por quem de direito;

O pagamento somente será autorizado depois de efetuado atesto pelo servidor competente na nota fiscal apresentada.

Havendo erro na apresentação da nota fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a contratante.

Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem de pagamento.

Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

A contratada regularmente optante pelo simples nacional, nos termos da lei complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida lei complementar.

O contratado deverá manter, durante toda execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações por ele assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação, devendo demonstrar por meio da seguinte documentação:

- a) Certidão Negativa de débito, dívida ativa da União e previdenciária;
- b) Certidão Regularidade do FGTS - CRF;
- c) Certidão Negativa de Débitos Trabalhista - CNDT;
- d) Certidão Negativa de Tributos Municipal; e
- e) Outras que sejam necessários para a realização do certame.

A Nota Fiscal que for apresentada com erro será devolvida ao contratado para retificação e reapresentação.

GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA

A garantia será de, no mínimo, 12 (doze) meses, a contar da data de recebimento e sua aceitação definitiva, devidamente atestada pela CONTRATANTE.



Caso a garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta condição, a licitante deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo tempo restante.

Caso os produtos percam suas características ou deteriorem-se, e, estando este(s) dentro do prazo da garantia, assim como em condições normais de estocagem, uso e manuseio, deverão ser trocados no prazo máximo a ser determinado pelo Fiscal/Gestor do Contrato, contados a partir da comunicação formal, ficando por conta e ônus da CONTRATADA todas as despesas decorrentes para a efetivação da troca.

Todas as providências para conserto do(s) mobiliário(s) ou substituição de peças defeituosas deverão ser adotadas pela CONTRATADA, no prazo máximo de até 10 (dez) dias, contado a partir da data de notificação pela CONTRATANTE. Em não sendo observado tal prazo, poderá a CONTRATANTE tomar as providências que achar necessária para reparo dos bens, às expensas da CONTRATADA, sem prejuízo dos direitos a que faça jus por força do Contrato.

A CONTRATADA fica obrigada, durante o período de garantia e em caso de necessidade de substituição de produtos e/ou componentes que não mais existam no mercado, ou que estejam fora de linha de fabricação, em razão de evolução tecnológica ou que, por qualquer outro motivo o fabricante não mais o produza, a proceder a substituição por produto e/ou componente tecnologicamente equivalente ou superior.

Todos os componentes destinados à reparação dos produtos em manutenção deverão ser novos e originais com garantia estabelecida inicialmente e igual ao do produto novo.

Toda e qualquer despesa decorrente da execução da garantia aqui descritos, inclusive as substituições de produtos e/ou seus componentes, ficarão inteiramente a cargo da CONTRATADA.

DA VALIDADE DA PROPOSTA DE PREÇOS

A Proposta de Preços decorrente do presente Pregão terá validade de 12 (doze) meses, a contar de sua publicação.

Itapecerica da Serra, 06 de setembro de 2024.

CÂMARA MUNICIPAL DE ITAPECERICA DA SERRA - SP

Ronaldo de Jesus Pires – Vereador Presidente