

## ANEXO II

### **CATÁLOGO DE ESPECIFICAÇÃO E DESCRITIVO DE MOBILIÁRIO**

#### **APRESENTAÇÃO**

Este **Catálogo de Especificação e Descritivo de Mobiliário**, parte integrante do Termo de Referência, foi elaborado com o objetivo de facilitar a aquisição de móveis de alta qualidade, de forma mais ágil, econômica e sustentável, garantindo também ergonomia aos usuários.

O documento apresenta as especificações técnicas essenciais que os diferentes tipos de mobiliário devem atender, proporcionando aos gestores e usuários institucionais maior eficiência e qualidade no ambiente de trabalho.

Para cada mobiliário adquirido, deverão ser observadas as normas vigentes, sendo obrigatória a apresentação dos documentos constantes no Item 6 do Termo de Referência:

#### **I. COR DO MOBILIÁRIO**

Quanto às cores dos itens, os produtos relacionados nos Lotes 1, 3 e 4 deverão, obrigatoriamente, apresentar a cor cristal em todos os principais materiais de revestimento que os compõem;

A cor a definir dos itens que possuem material de revestimento em poliéster e polipropileno deverão possuir, obrigatoriamente, a possibilidade de escolha das cores preto, cinza, azul e verde.

As opções de cadeira em couro ecológico deverão ter, necessariamente, a opção de cor preta.

**II – DESCRITIVO DOS LOTES, ITENS E ESPECIFICAÇÕES DOS MOBILIÁRIOS:****LOTE 01 – Estações De Trabalho: Mesas, gaveteiros e armários em geral e itens complementares**

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
01	<p>Mesa diretor com credenza, medindo 2200x2460x900x500x740/610mm, tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm.</p> <p>Painel Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. o painel possui rebaixo para acoplar calha metálica, fixada na vertical através de pinos metálicos.</p> <p>Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. Colar metálico para acesso a tomadas, com acabamento em pintura. Calha metálica composta por chapa de aço dobrada com encaixe para 03 elétricas e 03 logicas, com acabamento em pintura. Tampa de acabamento para proteção do sistema elétrico, composto por chapa de aço dobrado com encaixe lateral para 03 elétricas, fixada na parte inferior da calha metálica, com acabamento em pintura. Calha vertical em chapa de aço dobrado. Contém três tomadas elétricas 20 A com cabo 150mm e três colar para RJ. Todas as partes em aço recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "L" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por: Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, portas de correr e frentes de gavetas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. Gavetas com laterais costa e fundo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, dotadas corrediças telescópicas medindo aprox. P 350 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba e milimétrica M6, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 2 prateleiras internas móvel com possibilidade de regulagem, produzidas em MDP 15 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
02	<p>Mesa gerente, medindo 2000x2280x900/500x740mm, Tampo com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. O tampo possui recorte para a caixa de tomadas que é posicionada em uma das extremidades em um ângulo de 7°. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Distanciador composto por 4 peças, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Cada peça possui recortes nas extremidades de 5 x 5mm criando um encaixe deixando um acabamento perfeito. Toda a união das peças é realizada por meio de cavilha e minifix, unindo o tampo da mesa ao tampo do armário e possibilitando a passagem de fios elétricos e de lógica do piso ao tampo da mesa de forma oculta. A fixação nos tampos é feita por buchas metálicas tipo americanas M6 x 13. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Painel de mesa com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A fixação do painel a mesa é feita por meio de mão francesa em formato de “L” confeccionada em chapa de aço SAE1008 de 2,65mm de espessura, com 2 furos em cada face dobrada a 90°, fixada no painel e no tampo com parafuso milimétricos M6 e buchas metálicas, garantindo a perfeita fixação e alinhamento das peças. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui dois pés metálicos de formato cônico, coquilhado em alumínio maciço, liga SAE 305, com têmpera T5, ângulo de inclinação de 10°, afastamento de 110mm, possui rosca interna 5/16 para aplicação de sapata niveladora, a parte superior do pé possui haste semi hexagonal com furações específicas para posteriormente receber os parafusos para fixação do pé ao tampo. Após a injeção o pé recebe tratamento superficial com escova de aço para remover as impurezas, garantindo mais qualidade e melhorando o acabamento do produto. O pé metálico é fixado ao tampo da mesa por meio de buchas americanas M6 x 13 insertadas diretamente no tampo, fixação feita com 4 parafusos CP PH M6 X 20 por pé. Sapata niveladora articulável tipo pirâmide com 33mm de diâmetro, possui base injetada em PP anti deslizante, capa de revestimento cromada, haste metálica com esfera em uma das extremidades para permitir a articulação, rosca 5/16 e possui parte do eixo sextavado para facilitar a regulagem de altura usando ferramentas, permite a regulagem na altura de até 20mm, rosqueada diretamente no pé de alumínio. A sapata articulável é de extrema importância para uso em pisos desnivelados, garantido a planicidade perfeita no móvel. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Uma caixa de tomadas com formato retangular, uma tampa articulável, confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,90mm de espessura, cortada em máquina a laser, dobrada com máquina CNC, possui recorte frontal para saída de fiação quando fechada, fixada</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>as laterais da caixa com parafuso e rebite m4, possibilitando a articulação de até 100°. Colarinho em todas as extremidades com 40mm de altura para dar acabamento e sustentação da caixa. Possui batente frontal com silicone para amortecimento na hora do fechamento da tampa. Fácil acesso a parte interna da caixa para conectar as tomadas ou até mesmo apoiar fontes. Caixa de tomadas medindo 411 x 121 x 40mm. Suporte metálico para tomadas sobreposto ao tampo do armário, confeccionado em chapa metálica de aço SAE 1008 de 1,20mm de espessura, com possibilidade de fixação de 3 tomadas elétricas e 3 tomadas de lógica, o mesmo é aparafusado diretamente ao tampo do armário, dando condições de conexão das tomadas e de armazenamento de fontes e cabos na parte interna, deixando a parte superior da mesa mais organizada. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui base superior e inferior confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. A base superior e inferior recebe recorte para permitir a passagem de fiação da caixa de tomadas até o piso e usinagens para fixação do trilho de alumínio para porta de correr, que é inserido as bases por meio de pressão. Trilho de alumínio extrusado por meio de máquina extrusora de alta pressão, com liga de alumínio SAE 305 e tempera T6, possui ranhuras nas laterais que permitem a fixação do trilho as usinagens por meio de pressão. O Trilho possui canal interno e abas laterais que permitem o deslizamento suave das roldanas de nylon do sistema de porta de correr. O trilho recebe uma série de processos químicos, formando uma camada superficial de óxido, esta cobertura se torna mais resistente e se tornando um padrão de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>acabamento anodizado, que neste caso é fosco ácido. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Costa, laterais, divisões e prateleiras confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Todas as peças recebem furações específicas para fixação por meio de cavilhas e parafusos minifix através de buchas americanas M6 x 13 ZA. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Gavetas internas com laterais e traseiro confeccionados em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Fixação realizada por meio de cavilhas de nylon de dupla fixação por meio de pressão 8 x 30mm, a fixação das laterais a frente de gaveta é feita por meio de parafuso minifix e cavilha. Possui fundo confeccionado em MDF (Medium Density fiberboard) de 3mm de espessura pintado na cor preta, é fixado as laterais por encaixe no canal e aparafusado com parafusos auto atarrachantes ZB 3,5 x 14. O puxador é estrusado em PVC de alta resistência, com ranhuras nos dois lados para ser encaixado no canal das laterais, formando uma peça única, o perfil possui um chanfro em uma das laterais onde permite a abertura das gavetas. Corrediça telescópica medindo 350 x 35 em aço laminado zincado branco com abertura total, fixado as laterais por meio de parafusos auto atarrachantes CC ZB 3,5 x 14, a corrediça possui sistema para a retirada da gaveta facilmente, capacidade de carga de até 25kg. Fechadura frontal com duas chaves escamoteáveis em polipropileno injetado com logomarca e haste em aço com alta resistência a torque, fixada na parte superior da primeira gaveta, possui corpo em aço, com cilindro de 19 mm de diâmetro niquelado auto brilho, fixada na gaveta por meio de um parafuso de aço com cabeça Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono de 3,5 x 16 ZA. A fechadura possui giro de 180º para abertura ou fechamento da gaveta. Duas portas de correr confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. As portas recebem furações e usinagens específicas para o alojamento do sistema de porta de correr, injetado</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>em alumínio com roldanas de nylon de alta resistência que possuem rolamento interno blindado para garantir maior vida útil e maior suavidade no deslizamento. O sistema é fixado as portas por parafusos CF PH 4,0 x 14 ZB. Possui fita de borda de PVC com 1,0mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 1,0mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Sapatas niveladoras de piso com diâmetro de 28mm de base e 45mm de apoio na base inferior, injetadas em PP “polipropileno” de alta resistência, com possibilidade de regulagem na altura de até 10mm, possui parafuso Fenda na parte interna com rosca 5/16 para permitir a regulagem da sapata pelo lado interno do móvel. Na cor preta. Duas prateleiras internas e uma externa confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui 4 suportes de prateleira em aço trefilado de 4,75mm de diâmetro ZB. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
03	Estação plataforma linear, dupla, para 02 posições, medindo 1350x1400x740mm,

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>tampo confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampos de mesas retas não possuem furos para passagem de fiação. Tampo de mesas deltas possuem furos para passagem de fiação. Painel frontal de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 18mm. Painel divisor de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 25mm, com rasgo superior para colocação de porta objetos. Duas caixas de tomadas contendo 5 módulos medindo 332 x 142 x 175 LxPx A mm aproximadamente, corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, possui modulação de 02 tomadas, 2 RJ e 01 HDMI, sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmos. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação, tomadas (módulo) elétricas tipas "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo), para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>formando uma camada mínima de 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
04	<p>Estação plataforma linear, dupla, para 04 posições, medindo 2700x1400x740mm, tampo confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampos de mesas retas não possuem furos para passagem de fiação. Tampo de mesas deltas possuem furos para passagem de fiação. Painel frontal de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 18mm. Painél divisor de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 25mm, com rasgo superior para colocação de porta objetos. Duas caixas de tomadas contendo 5 módulos medindo 332 x 142 x 175 LxPx A mm aproximadamente, corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, possui modulação de 02 tomadas, 2 RJ e 01 HDMI, sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmos. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação, tomadas (módulo) elétricas tipas "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo), para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
05	<p>Estação plataforma linear, dupla, para 06 posições, medindo 4050x1400x740mm, tampo confeccionados em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampos recebem fita de 2mm em todo contorno, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampos de mesas retas não possuem furos para passagem de fiação. Tampo de mesas deltas possuem furos para passagem de fiação. Painel frontal de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 18mm. Painel divisor de madeira confeccionados no mesmo material dos tampos, com espessura de 25mm, com rasgo superior para colocação de porta objetos. Duas caixas de tomadas contendo 5 módulos medindo 332 x 142 x 175 LxPx A mm aproximadamente, corpo confeccionado em alumínio extrudado com fechamentos plásticos injetado em PVC, possui modulação de 02 tomadas, 2 RJ e 01 HDMI, sendo os espelhos confeccionados em plástico injetados em PVC, fixado ao corpo da mesma por parafusos autoatarachantes, possibilitando assim a troca dos mesmos. Tampa basculante confeccionada em alumínio extrudado com fecho toque, com fechamento reclinável para passagem de fiação, tomadas (módulo)</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>elétricas tipos "clic" padrão da ABNT-NBR 14136, não necessitando parafusos para fixar as tomadas na caixa, facilitando e agilizando a montagem das mesmas, RJ 45 (módulo), para lógica e telefonia, espelho disponíveis para entrada HDMI e entradas de áudio e vídeo. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo (cores sólidas e madeiradas). Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
06	<p>Estação de atendimento em "L", tampo único, inteiriço, angular em um dos lados, medindo 1350x1200x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal de madeira confeccionado no mesmo material do tampo, com espessura de 18mm. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço dobrada e perfurada de espessura de 0.9mm e uma chapa de aço dobrada de 1.5mm, fixadas através de encaixe. Fixação aos pés através de conjunto minifix (haste e cuíca). Pé canto confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento antiferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima de 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto)</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> </ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
07	<p>Estação de atendimento em “L”, tampo único, inteiriço, angular em um dos lados, medindo 1450x1400x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras internas em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. 02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micrones 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
08	<p>Estação de trabalho em “L”, tampo único, inteiriço, medindo 1200x1200x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micrones 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o</li></ul>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
09	<p>Mesa delta pé painel com distanciador, medindo 1200x1200x600x740mm. 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</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável, Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Pannel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Pés laterais e central confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao pannel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	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. Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.
10	Estação de trabalho em “L”, tampo único, inteiriço, medindo 1400x1400x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Pannel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. 02 calhas de aço com furações padrão para

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micrones 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
11	<p>Mesa delta pé painel com distanciador, medindo 1400x1400x600x740mm. Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável, Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>(MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Pés laterais e central confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
12	<p>Estação de trabalho em “L”, tampo único, inteiriço, medindo 1600x1600x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Estrutura com bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Pé canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9 mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22 mm e altura de 15 mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. 02 calhas de aço com furações padrão para encaixe de tomadas de energia e tomadas de rede, fixadas ao painel frontal da mesa. As estruturas em aço recebem tratamento Anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos, e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micrones de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966/2008 – Móveis para Escritório – Estação de Trabalho. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais, e classifica estação de trabalho para escritório em que se predominam atividades de produção e execução de tarefas, incluindo os requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos, bem como define os métodos de ensaio para atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
13	<p>Mesa delta pé painel com distanciador, medindo 1600x1600x600x740mm. Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável, Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Pés laterais e central confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal. Pés de canto Confeccionado em chapa de aço carbono 0.9mm, dobrada e estampada, repuxos para rosca M6x1 para fixação dos painéis frontais, calha sacável para passagem de fiação, niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4” x 1” sextavado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
14	<p>Mesa linear, medindo 1000x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 microns 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
15	<p>Mesa reta pé painel com distanciador, medindo 1000x600x740mm. Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável,. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, com altura de 282mm. Pés laterais confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Niveladores com</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1" sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
16	<p>Mesa linear, medindo 1200x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
17	<p>Mesa reta pé painel com distanciador, medindo 1200x600x740mm. Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável,. Painel frontal confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável, com altura de 282mm. Pés laterais confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Possui suporte para elevação do tampo. Para fixação do tampo utiliza-se buchas metálicas e parafusos minifix com tambor de giro de 15mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união dos pés ao painel frontal.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
18	<p>Mesa linear, medindo 1400x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 microns 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e</li></ul>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
19	Mesa linear, medindo 1600x600x740mm, com o tampo confeccionado em MDP,

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>espessura de 25mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta os seguintes laudos:</p> <p>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o</li></ul>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
20	<p>Mesa para reunião redonda, medindo 1000x740mm, tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16</p> <p>dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm, usinado a laser com encaixes ente se. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e 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</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
21	<p>Mesa para reunião redonda, medindo 1200x740mm, tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Estrutura metálica tipo X com base horizontal estampada e repuxada "sem ponteiros" em chapa de aço de 1,5 mm de espessura com suporte em chapa de aço carbono com buchas roscadas para nivelador 5/16 dotada de sapata niveladora na base horizontal, possui estrutura tubular 20x20mm tipo X reforçando assim a base, tubo central confeccionado em aço carbono com diâmetro de 4", com espessura de 1,2 mm a fixação entre a base e o tubo central é feito por meio de solda MIG MAG. A base superior horizontal em formato "X" confeccionada em tubo retangular de 20 x 30 x 1,2 mm, usinado a laser com encaixes ente si. Todas as partes metálicas soldadas são feitas com solda MIG MAG para maior resistência. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e 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>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
22	<p>Mesa reunião redonda com pé painel, medindo 1200x740mm. Tampo superior e pés confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x45. Tampo fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12 Estrutura confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável tipo X com ponteiros octogonais reguláveis.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
23	<p>Mesa de reunião com tampo confeccionado em chapa de MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melamínico e fita de borda para acabamento lateral. Fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono autoatarachantes. Base de fixação do tampo fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede. Estrutura central confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 com 76,20 mm de diâmetro e 2,25mm de espessura de parede. Base de suporte do pé da mesa fabricada em chapa de aço estrutural ATM A36 com 6,35 mm de espessura. A união das bases no tubo central é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C, medindo largura da mesa de 1200 mm, altura da mesa de 720 mm e largura da ase da mesa de 650 mm.</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
24	<p>Mesa para reunião, retangular, medindo 2000x900x740mm, tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampo disponível com rasgo central para caixa de tomada contendo espelho interno para tomadas de energia, RJ e HDMI. Painel</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras internas em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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>A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada). Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.
25	Mesa para reunião, retangular, medindo 2500x1100x740mm, tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampo disponível com dois rasgos centrais para caixa de tomada contendo espelho interno para tomadas de energia, RJ e HDMI. Pannel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras internas em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao pannel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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>A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
26	<p>Mesa para reunião, retangular, medindo 3000x1100x740mm, tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestidos nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6. Tampo disponível com dois rasgos centrais para caixa de tomada contendo espelho interno para tomadas de energia, RJ e HDMI. Painel frontal confeccionado chapa de MDP, espessura de 18mm, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Possui peça interna em formato de "U" com duas dobras a 90°, e nas extremidades possui recortes a 45° para evitar acidentes, permitindo a separação. Com furação para alojamento de 02 tomadas elétricas convencionais e de 2 RJ-45 para receber telefonia e lógica, tomadas padrão NBR 14136 ABNT. As estruturas em aço recebem tratamento Anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó na cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micron 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>A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13966:2008 – Móveis para Escritório – Mesas Retas. Esta Norma especifica as dimensões de mesas de escritório de uso geral, inclusive mesas de reuniões, os requisitos mecânicos, de segurança e ergonômicos para mesas de escritório, bem como define os métodos de ensaio</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>para o atendimento destes requisitos. Os ensaios aplicam-se a móveis completos e prontos para o uso. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8095:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> <li>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico daNBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li> </ul> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
27	Mesa multiuso tamanho 1000x600x740mm. Com tampo basculante, composta de tampo em BP com substrato MDP com espessura de 25 mm, revestida nas duas

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>faces laminado melamínico baixa pressão, padrão de cor a definir, com acabamento frontal e posterior em fita de PVC com espessura de 3 mm em todo o perímetro na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura Bases em chapa de aço puncionada modelo meia lua 590x60x40 mm com espessura de 1,90 mm, parte frontal da base com chapa fixada através de solda MIG-MAG com pino para fixação do rodízio e parte posterior em tubo de aço 25x35 mm com espessura de 0,90 mm para fixação de sapata 3/8"x1x32mm para estabilidade e nivelamento da mesa. Colunas verticais em tubo oblongo 44x77 mm com espessura de 1,20 mm unidas a base da mesa e para dar estabilidade são travadas pelo mesmo processo de solda com tubo 30x50 mm com espessura de 1,50 mm. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "U" com bucha diâmetro de 19 mm de tecnil em uma das extremidades. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "L", na extremidade é soldado uma bucha com diâmetro de 13 mm para travamento do trinco. Ferro chato retangular 25x120 mm com espessura de 3 mm unidas com ferro redondo trefilado diâmetro de 15x25mm soldado no centro da chapa e encaixado nos ferros trefilado 3/8" para fixação do tampo da mesa através de parafusos cabeça panela Phillips M6X12 mm com buchas plásticas 13 mm, através deste processo é permitido o tampo de ser basculado. Para travamento do tampo a estrutura é utilizado trava trinco zamak tipo avião com acabamento cromado, fixado no tampo através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó, cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micras 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
28	Mesa multiuso tamanho 1200x600x740mm. Com tampo basculante, composta de

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>tampo em BP com substrato MDP com espessura de 25 mm, revestida nas duas faces laminado melamínico baixa pressão, padrão de cor a definir, com acabamento frontal e posterior em fita de PVC com espessura de 3 mm em todo o perímetro na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura Bases em chapa de aço puncionada modelo meia lua 590x60x40 mm com espessura de 1,90 mm, parte frontal da base com chapa fixada através de solda MIG-MAG com pino para fixação do rodízio e parte posterior em tubo de aço 25x35 mm com espessura de 0,90 mm para fixação de sapata 3/8"x1x32mm para estabilidade e nivelamento da mesa. Colunas verticais em tubo oblongo 44x77 mm com espessura de 1,20 mm unidas a base da mesa e para dar estabilidade são travadas pelo mesmo processo de solda com tubo 30x50 mm com espessura de 1,50 mm. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "U" com bucha diâmetro de 19 mm de tecnil em uma das extremidades. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "L", na extremidade é soldado uma bucha com diâmetro de 13 mm para travamento do trinco. Ferro chato retangular 25x120 mm com espessura de 3 mm unidas com ferro redondo trefilado diâmetro de 15x25mm soldado no centro da chapa e encaixado nos ferros trefilado 3/8" para fixação do tampo da mesa através de parafusos cabeça panela Phillips M6X12 mm com buchas plásticas 13 mm, através deste processo é permitido o tampo de ser basculado. Para travamento do tampo a estrutura é utilizado trava trinco zamak tipo avião com acabamento cromado, fixado no tampo através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó, cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micras 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
29	<p>Mesa multiuso tamanho 1400x600x740mm. Com tampo basculante, composta de tampo em BP com substrato MDP com espessura de 25 mm, revestida nas duas faces laminado melamínico baixa pressão, padrão de cor a definir, com acabamento frontal e posterior em fita de PVC com espessura de 3 mm em todo o perímetro na cor exata ao revestimento do tampo, com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura Bases em chapa de aço puncionada modelo meia lua 590x60x40 mm com espessura de 1,90 mm, parte frontal da base com chapa fixada através de solda MIG-MAG com pino para fixação do rodízio e parte posterior em tubo de aço 25x35 mm com espessura de 0,90 mm para fixação de sapata 3/8"x1x32mm para estabilidade e nivelamento da mesa. Colunas verticais em tubo oblongo 44x77 mm com espessura de 1,20 mm unidas a base da mesa e para dar estabilidade são travadas pelo mesmo processo de solda com tubo 30x50 mm com espessura de 1,50 mm. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "U" com bucha diâmetro de 19 mm de tecnil em uma das extremidades. Ferro trefilado 3/8" dobrado em forma de "L", na extremidade é soldado uma bucha com diâmetro de 13 mm para travamento do trinco. Ferro chato retangular 25x120 mm com espessura de 3 mm unidas com ferro redondo trefilado diâmetro de 15x25mm soldado no centro da chapa e encaixado nos ferros trefilado 3/8" para fixação do tampo da mesa através de parafusos cabeça panela Phillips M6X12 mm com buchas plásticas 13 mm, através deste processo é permitido o tampo de ser basculado. Para travamento do tampo a estrutura é utilizado trava trinco zamak tipo avião com acabamento cromado, fixado no tampo através de parafusos auto atarrachantes chip panela 4x14 bicromatizado. Sapatas niveladoras com diâmetro de 32 mm e altura de 15 mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 3/8" x 1" sextavado. Rodízios duplos confeccionados em polipropileno na cor preta, com eixo giratório e base de fixação em chapa estampada. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti- ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó, cor a definir, com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 50/60 micras 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
30	<p>Mesa refeitório para 04 lugares, medindo 1400x800x720mm, confeccionada com 04 pés. Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo redondo de 3” polegadas com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 50x30 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
31	<p>Mesa refeitório para 06 lugares, medindo 2000x800x720mm, confeccionada com 04 pés. Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo redondo de 3” polegadas com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 50x30 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. 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. Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
32	<p>Mesa refeitório para 08 lugares, medindo 2600x800x720mm, confeccionada com 04 pés + pé central. Mesa constituída por tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo redondo de 3” polegadas com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 50x30 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. Montagem da estrutura realizada com parafusos M6x35mm. 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
33	<p>Mesa elevatória elétrica retangular tamanho 1200x700x720mm. Composta por 02 pedestais, que por sua vez são constituídos por 01 coluna telescópica (2), 01 base inferior (1) e 01 suporte de tampo (3). Estes pedestais conectados através de 01 longarina telescópica (4) e são acionados através de 01 unidade de controle (5) e 01 painel de acionamento (6). A estrutura deverá ser desmontável, não havendo união entre as partes por meio de solda, e nos pontos em que houver o processo de solda, estas não deverão ser aparentes durante o uso do produto, sendo cada pedestal autoportante, separados unitariamente. A coluna telescópica é constituída por uma coluna externa com altura de 604 mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 60x100mm e 1,90 mm de espessura junto com uma coluna interna com altura de 609mm, fabricado com tubo de aço carbono laminado a frio, NBR 6658, com costura removida, com seção 50x90mm e 1,90mm de espessura. A coluna externa possui, na parte interna inferior do tubo, um suporte plano fixado com solda MIG, fabricado em chapa de aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com dimensões 56x96mm e espessura de 3,00mm, para fixação da base. A coluna interna possui, na parte superior do tubo, soldado com solda MIG, um suporte para o motor, fabricado em aço carbono laminado a quente, NBR 6658, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de caixa com dimensões</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>de 170x237x55mm. Este suporte tem a função armazenar o motor elétrico além de unir o suporte do tampo à coluna além de possuir 06 furações para sua fixação direta no tampo. Sistema de deslizamento é constituído por uma bucha guia pastilha, confeccionada em composto de nylon, suportando 6 pastilhas em POM (Poliacetal), o qual é fixado na parte superior da coluna externa, enquanto na parte inferior da coluna interna, são fixados 6 porta pastilhas, confeccionados em composto de nylon, cada um deles suportando 1 pastilha em POM (Poliacetal). Existem diferentes espessuras de pastilhas, que possibilitam a escolha das pastilhas adequadas referentes à sua espessura apenas na hora da montagem, de modo a garantir o perfeito ajuste entre as duas colunas, eliminando folgas entre as paredes com a finalidade de diminuir o desgaste do sistema, evitar ruídos e trazer rigidez à estrutura, especialmente na posição de maior extensão entre as colunas. sistema de elevação é composto por motor elétrico 24V acoplado a um fuso retificado com passo de 20mm, rosca quadrada, com capa em alumínio, tendo curso de 480mm, permitindo ao usuário altura de trabalho entre 730 e 1.210mm. Enquanto o sistema de regulação elétrico é composto de 01 conjunto motor/fuso com sistema de redução para cada coluna, 01 unidade de controle eletrônica para 240V ou 120V, cabos de conexão e cabo de alimentação, além de 01 painel de acionamento elétrico. O ajuste de altura deve ser feito por toque de botão no painel de acionamento, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, de modo a garantir maior área livre de trabalho ao usuário. Este painel poderá ter duas opções, uma versão com painel simples, apenas com comandos básicos de subida e descida da mesa, já a outra versão possui, além dos comandos básicos, um display indicando a altura do tampo em relação ao piso e algumas teclas numéricas utilizadas para memorização de alturas escolhidas pelo usuário. Base do pedestal é fabricada em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC. Possui em sua parte central sistema de furação com 02 furos, utilizados para fixação da base na coluna. Na sua parte inferior, possui reforço fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC, soldado a base por meio de gabarito mecânico e processo de solda MIG. Este</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>reforço possui a função de evitar o empenamento da base, além de também possuir 02 rebites com rosca 5/16" nas suas extremidades com a função de fixação de sapatas niveladoras ou rodízios, os quais são acoplados à mesa por meio de fuso com a mesma rosca. Estas devem ser reguladas para compensar possíveis desníveis do piso. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. O suporte para fixação do tampo é fabricado em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, dobrado em formato de "L" com dimensões de 42x62mm. Em sua parte central, possui dois furos utilizados para fixação na coluna telescópica. Na face superior, possui 04 furações para fixação do tampo. Seu comprimento total é variável conforme a profundidade do tampo utilizado sobre a estrutura. A longarina telescópica é constituída por um longarina central e duas longarinas laterais, as quais se entrelaçam e se conectam através de 04 parafusos laterais e 04 parafusos de fixação no tampo de modo que as longarinas laterais fiquem posicionadas na parte interna da longarina central. Esta conexão permite regulagem a cada 100mm, de modo a ser compatível com diversas larguras de tampo. Todas as longarinas são fabricadas em aço carbono laminado quente, NBR 6658, decapado e oleado, com espessura de 3,00mm, fabricado por processo de corte a laser, e dobra em dobradeira CNC em formato de "L", sendo a longarina central com dimensões de 29x52mm e as longarinas laterais com dimensões de 25x49mm. O comprimento total das longarinas é variável conforme as larguras de tampos a serem utilizados sobre a estrutura. Pintura de acabamento realizada com pré-tratamento cerâmico à base de zircônio, em 5 estágios, seguido por secagem do pré-tratamento em estufa, resfriamento ao ar, aplicação de tinta pó híbrida a base de resinas epóxi e poliéster, finalizada com cura em estufa à temperatura mínima de 180°C e posterior resfriamento, garantindo resistência à névoa salina (conforme Norma ASTM B117) de 360 horas, sem empolamento. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
34	<p>Mesa para cabine 04 lugares, tampo de mesa com formato orgânico, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. O Tampo possui recorte centralizado em uma das extremidades para acoplar a</p> <p>caixa de tomadas. A fixação entre o tampo e a caixa metálica de sustentação são realizadas por bucha metálica tipo americana M6 x 13 e parafuso CP PH M6 x 20, garantindo maior resistência, alinhamento e qualidade final do produto, fixado o tampo, a caixa e as costas da cabine. Caixa metálica confeccionada em aço SAE 1008 com 1,20mm de espessura, dobrada em máquina cnc em formato retangular, com abas frontais e superiores que recebem furações para proporcionar a fixação do tampo e da costa na cabine. A caixa é interligada por meio de parafusos PF CP M6 x 20. A caixa possui tampa inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 1,20mm de espessura em formato retangular para facilitar o acesso a parte elétrica na hora da instalação. A tampa é fixada a caixa por meio de parafusos ponta PF CP 4,0 x 14mm. A caixa metálica possui pré recortes que são extraíveis para permitir a entrada ou saída de cabos conforme a necessidade de cada equipamento a ser utilizado. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal,garantindo assim a qualidade desejada. Coluna metálica de tubo redondo de 63mm de diâmetro com 1,20mm de espessura, confeccionada em chapa de aço SAE 1008. A coluna</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>é ligada ao arco superior e a base do pé por meio de parafusos CC M6X30 esolda. Base metálica superior confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 6,35mm de espessura em formato quadrado com furações para fixação ao tampo da mesa, possui base metálica inferior confeccionada em chapa de aço SAE 1008 de 6,35mm de espessura de formato triangular para apoio da mesa. Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
35	<p>Cabine simples, módulo completo, para atendimento, com abafadores, 01 posição, medindo 1000x800x1200mm. Tampo linear confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir. espaço em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5mm de espessura, medindo 800x600mm. Paineis laterais confeccionados em MDP com 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura. Borda frontal e inferior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura. Conjunto modulo abafador Lateral curvo, para fixação na parte superior dos painéis laterais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. Na dimensão de 15mm(E) x 800mm(L)x800mm(P). Sapata niveladora de piso. Paineis laterais medindo 800x1200mm.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
36	<p>Cabine simples, módulo complemento, para atendimento, com abafadores, 01 posição, medindo 1000x800x1200mm. Tampo linear confeccionado em MDP com 25mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir. espaço em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5mm de espessura, medindo 800x600mm. Painel lateral confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda com acabamento em fita de PVC de 2mm de espessura. Borda frontal e inferior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura. Conjunto modulo abafador Lateral curvo, para fixação na parte superior do painel lateral, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. Na dimensão de 15mm(E) x 800mm(L)x800mm(P). Sapata niveladora de piso. Painel lateral medindo 800x1200mm.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
37	<p>Conjunto de Call Center na dimensão de 1200mm(A) x 950mm(L) x 1070mm(P) Center formado por módulos simples com laterais Curvas e abafadores para 01 posição. Cada módulo é composto por 02 tampos, um para teclado e um monitor confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O tampo do monitor possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60mm em polietileno injetado com tampa sacável. Os tampos possuem buchas metálicas M6x13 para fixação da estrutura por meio de parafuso M6x30 cabeça Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono; Estrutura metálica com base, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 repuxada eliminando assim ponteiros plásticas, com espessura de 1,5 mm com 580 mm de largura, duas colunas verticais</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>confeccionadas em tubo de aço SAE 1020 medindo 30x50x1,06mm com 540 mm de comprimento, afastadas 120mm entre si, dentro das colunas possui dois tubos confeccionados em tubo de aço SAE1020, medindo 20x40x1,20mm com aproximadamente 420mm de comprimento, possui recortes a laser para guiar engrenagem de aço e permitir a regulagem de altura do mesmo. Possui dois tubos horizontais para fixação do tampo, medindo aprox. 25x25x0.9mm de espessura com 240 mm e 320 mm de comprimento, possui dois furos de 8mm para fixação nos tampos. Possui “caixa” em formato de “u” onde é localizado guias para fixação do mecanismo de regulagem, dois tubos redondos fixados na parte interna com engrenagem e rosca sem fim, fixado também a duas manivelas onde o usuário vai regular a altura desejável. A manivela é injetada em ABS para melhor acabamento e resistência. A base do mecanismo possui 2 sapatas niveladoras para regulagem de altura. Possui duas chapas metálicas em “L” para fixar o mecanismo nas laterais, mantendo o alinhamento e sustentação do mesmo. Tampos recebem buchas metálicas M6x13, para montagem e desmontagem sem danificar os mesmos. 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. Conjunto de módulos é composto por 03 fundos confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável; e 04 laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Placas abafadoras instaladas na parte superior dos painéis frontais e laterais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm. revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. 04 Colunas metálicas para união das laterais com painel frontal, confeccionado em tubo de aço quadrado 25x25x0.9 mm com furação de acordo com os layouts, totalmente preparado para alinhamento e estruturação da divisória de MDP, todo o conjunto é fixado através de parafusos estruturais 7x40 mm fixados nas laterais e encaixados nas colunas em furações tipo pera, agilizando assim a montagem. Podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores. 02 colunas possuem furação para fixação em “L”, tendo 02 lados com acabamento e 02 lados com furação para fixação nos painéis e 02 colunas com furação para fixação em T, tendo 01 lado com acabamento e 03 lados com furações para fixação nos painéis. 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 juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
38	Conjunto de Call Center módulo complemento, na dimensão de 1200mm(A) x

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>950mm(L) x 1070mm(P) formado por módulo simples com uma lateral Curva e abafadores para 01 posição. Cada módulo é composto por 02 tampos, um para teclado e um monitor confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O tampo do monitor possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60mm em polietileno injetado com tampa sacável. Os tampos possuem buchas metálicas M6x13 para fixação da estrutura por meio de parafuso M6x30 cabeça Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono; Estrutura metálica com base, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 repuxada eliminando assim ponteiros plásticas, com espessura de 1,5 mm com 580 mm de largura, duas colunas verticais confeccionadas em tubo de aço SAE 1020 medindo 30x50x1,06mm com 540 mm de comprimento, afastadas 120mm entre si, dentro das colunas possui dois tubos confeccionados em tubo de aço SAE1020, medindo 20x40x1,20mm com aproximadamente 420mm de comprimento, possui recortes a laser para guiar engrenagem de aço e permitir a regulagem de altura do mesmo. Possui dois tubos horizontais para fixação do tampo, medindo aprox. 25x25x0.9mm de espessura com 240 mm e 320 mm de comprimento, possui dois furos de 8mm para fixação nos tampos. Possui “caixa” em formato de “u” onde é localizado guias para fixação do mecanismo de regulagem, dois tubos redondos fixados na parte interna com engrenagem e rosca sem fim, fixado também a duas manivelas onde o usuário vai regular a altura desejável. A manivela é injetada em ABS para melhor acabamento e resistência. A base do mecanismo possui 2 sapatas niveladoras para regulagem de altura. Possui duas chapas metálicas em “L” para fixar o mecanismo nas laterais, mantendo o alinhamento e sustentação do mesmo. Tampos recebem buchas metálicas M6x13, para montagem e desmontagem sem danificar os mesmos. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>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. Conjunto de módulos é composto por 03 fundos confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável; e 04 laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Placas abafadoras instaladas na parte superior dos painéis frontais e laterais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. 04 Colunas metálicas para união das laterais com painel frontal, confeccionado em tubo de aço quadrado 25x25x0.9 mm com furação de acordo com os layouts, totalmente preparado para alinhamento e estruturação da divisória de MDP, todo o conjunto é fixado através de parafusos estruturais 7x40 mm fixados nas laterais e encaixados</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>nas colunas em furações tipo pera, agilizando assim a montagem. Podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores. 02 colunas possuem furação para fixação em “L”, tendo 02 lados com acabamento e 02 lados com furação para fixação nos painéis e 02 colunas com furação para fixação em T, tendo 01 lado com acabamento e 03 lados com furações para fixação nos painéis. 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 juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
39	<p>Conjunto de Call Center na dimensão de 1200mm(A) x 950mm(L) x 1070mm(P) formado por 1 módulo DUPLO com laterais CURVAS e abafadores para 02 posições. Cada módulo é composto por 02 tampos, um para teclado e um monitor confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O tampo do monitor possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60mm em polietileno injetado com tampa sacável. Os tampos possuem buchas metálicas M6x13 para fixação da estrutura por meio de parafuso M6x30 cabeça Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono; Estrutura metálica sem base, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 repuxada eliminando assim ponteiros plásticos, com espessura de 1,5 mm com 580 mm de largura, duas colunas verticais confeccionadas em tubo de aço SAE 1020 medindo 30x50x1,06mm com 540 mm de comprimento, afastadas 120mm entre si, dentro das colunas possui dois tubos</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>confeccionados em tubo de aço SAE1020, medindo 20x40x1,20mm com aproximadamente 420mm de comprimento, possui recortes a laser para guiar engrenagem de aço e permitir a regulagem de altura do mesmo. Possui dois tubos horizontais para fixação do tampo, medindo aprox. 25x25x0.9mm de espessura com 240 mm e 320 mm de comprimento, possui dois furos de 8mm para fixação nos tampos. Possui “caixa” em formato de “u” onde é localizado guias para fixação do mecanismo de regulagem, dois tubos redondos fixados na parte interna com engrenagem e rosca sem fim, fixado também a duas manivelas onde o usuário vai regular a altura desejável. A manivela é injetada em ABS para melhor acabamento e resistência. A base do mecanismo possui 2 sapatas niveladoras para regulagem de altura. Possui duas chapas metálicas em “L” para fixar o mecanismo nas laterais, mantendo o alinhamento e sustentação do mesmo. Tampos recebem buchas metálicas M6x13, para montagem e desmontagem sem danificar os mesmos. 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. Conjunto de módulos é composto por 03 fundos confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável; e 04 laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Placas abafadoras instaladas na parte superior dos painéis frontais e laterais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm. revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. 04 Colunas metálicas para união das laterais com painel frontal, confeccionado em tubo de aço quadrado 25x25x0.9 mm com furação de acordo com os layouts, totalmente preparado para alinhamento e estruturação da divisória de MDP, todo o conjunto é fixado através de parafusos estruturais 7x40 mm fixados nas laterais e encaixados nas colunas em furações tipo pera, agilizando assim a montagem. Podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores. 02 colunas possuem furação para fixação em “L”, tendo 02 lados com acabamento e 02 lados com furação para fixação nos painéis e 02 colunas com furação para fixação em T, tendo 01 lado com acabamento e 03 lados com furações para fixação nos painéis. 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 juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
40	<p>Conjunto de Call Center módulo complemento, na dimensão de 1200mm(A) x 950mm(L) x 1070mm(P) formado por 1 módulo DUPLO com uma lateral CURVA e abafadores para 02 posições. Cada módulo é composto por 02 tampos, um para teclado e um monitor confeccionados com chapa de partículas de madeira de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O tampo do monitor possui 1 passa cabo para passagem de fiação com diâmetro de 60mm em polietileno injetado com tampa sacável. Os tampos possuem buchas metálicas M6x13 para fixação da estrutura por meio de parafuso M6x30 cabeça Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono; Estrutura metálica sem base, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 repuxada eliminando assim ponteiros plásticos, com espessura de 1,5 mm com 580 mm de largura, duas colunas verticais confeccionadas em tubo de aço SAE 1020 medindo 30x50x1,06mm com 540 mm de comprimento, afastadas 120mm entre si, dentro das colunas possui dois tubos confeccionados em tubo de aço SAE1020, medindo 20x40x1,20mm com aproximadamente 420mm de comprimento, possui recortes a laser para guiar engrenagem de aço e permitir a regulagem de altura do mesmo. Possui dois tubos horizontais para fixação do tampo, medindo aprox. 25x25x0.9mm de espessura com 240 mm e 320 mm de comprimento, possui dois furos de 8mm para fixação nos tampos. Possui “caixa” em formato de “u” onde é localizado guias para fixação do mecanismo de regulagem, dois tubos redondos fixados na parte interna com engrenagem e rosca sem fim, fixado também a duas manivelas onde o usuário vai regular a altura desejável. A manivela é injetada em ABS para melhor acabamento e resistência. A base do mecanismo possui 2 sapatas niveladoras para regulagem de altura. Possui duas chapas metálicas em “L” para fixar o mecanismo nas laterais, mantendo o alinhamento e sustentação do mesmo. Tampos recebem buchas metálicas M6x13, para montagem e desmontagem sem danificar os mesmos. 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,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Conjunto de módulos é composto por 03 fundos confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável; e 04 laterais confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três dos lados no tampo do teclado e nos quatro lados do tampo do monitor, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. O sistema de fixação feita através de buchas metálicas, não serão aceitos sistema de fixação de outra forma e que causem o atrito direto as partes em MDP. Possibilitando a montagem e desmontagem por inúmeras vezes sem causar dano ao mesmo. Placas abafadoras instaladas na parte superior dos painéis frontais e laterais, confeccionados com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm. revestidas em tecido 100% poliéster crepe dublado com manta de espuma de 8mm em toda sua superfície, abafadores fixados aos painéis através de buchas de nylon. 04 Colunas metálicas para união das laterais com painel frontal, confeccionado em tubo de aço quadrado 25x25x0.9 mm com furação de acordo com os layouts, totalmente preparado para alinhamento e estruturação da divisória de MDP, todo o conjunto é fixado através de parafusos estruturais 7x40 mm fixados nas laterais e encaixados nas colunas em furações tipo pera, agilizando assim a montagem. Podendo assim montar e desmontar o móvel sem quaisquer danos posteriores. 02 colunas possuem furação para fixação em “L”, tendo 02 lados com acabamento e 02 lados</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>com furação para fixação nos painéis e 02 colunas com furação para fixação em T, tendo 01 lado com acabamento e 03 lados com furações para fixação nos painéis. 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 juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
41	<p>Cabine acústica inicial e acoplar 04 lugares: Possui base superior, tampa de fechamento superior, costa, travessas inferiores confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, base inferior de 25mm de espessura (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. Possui fita de borda de PVC com 0,45mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 0,45mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. Laterais particionadas confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 25 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Folha de papel especial impregnada com resina específica que é</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>fundida ao material (MDP) por meio de pressão e alta temperatura nos dois lados do (MDP), resultando em uma chapa única e acabada, proporcionando maior resistência e acabamento. As laterais são unidas entre elas por meio de cavilhas e minifix. Possui fita de borda de PVC com 2mm de espessura em todo o contorno da peça, com resistência ao impacto, riscos e abrasão, não mancha é resistente a umidade e não propaga chama (autoextinguível). A fita de borda possui uma camada na superfície interna de PRIMER onde esse material é responsável para a perfeita fixação da borda no painel, possuindo raio de 2mm na aresta superior e inferior da borda, colada a quente pelo sistema hotmelt, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e resistência ao arranque. A união entre as partes é realizada pelo sistema de cavilha e minifix de aço m6, aplicadas por meio de bucha metálica tipo americana M6 x 13 para garantir maior resistência e qualidade final do produto. Na parte superior da cabine, possui chapas metálicas em formato de “L” que são fixadas a estrutura por meio de parafusos cabeça panela Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono 4.0 x 16 ZP, garantindo a perfeita estruturação e alinhamento da cabine. O assoalho recebe um revestimento em carpete com espessura de 6mm, de alta qualidade, fixado na base, possui acabamento na parte frontal com perfil em alumínio, garantindo uma perfeita fixação e acústica dentro da cabine. A cabine possui usinagens nas laterais e na parte frontal onde permite a entrada de ar, fazendo a renovação do ar interno. Em cada usinagem recebe duas telas metálicas cortadas a laser e são fixadas por meio de parafusos CP 4,0 x 14. A cabine acoplar serve para montar várias cabines conjugadas, é necessário usar ela juntamente com a cabine inicial, usa-se uma cabine inicial e as demais usa-se as cabines acopláveis. Os componentes metálicos recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada. Possui placas nas laterais, costas e teto ambas particionadas, confeccionadas em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. As placas recebem furações específicas de 8mm para fixação as laterais e costas por meio de bucha para união que é confeccionada em nylon injetado, possui limitador para alinhamento, medindo 8 x 20 na cor preta. A placa recebe usinagem em seu contorno para melhor acabamento e acomodação do tecido. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 5mm com D16 na parte frontal e nas laterais das placas, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. As placas do teto possuem fixação através de parafusos, garantido uma perfeita fixação e alinhamento. Duas portas de giro confeccionadas em vidro incolor temperado de 6mm de espessura, com furações específicas para dobradiças e puxadores, todas as extremidades lapidadas tipo chanfro para evitar acidentes. A porta possui 3 dobradiças por porta confeccionadas em alumínio extrusado com liga T6, temperado, possui usinagens e furações específicas feitas por máquinas CNC que garantem alta qualidade e durabilidade na abertura e fechamento, possui abertura de 0 a 180°, dois parafusos para fixação do vidro e calço integrado com dois oblongos para regulagem da porta mais dois furos para fixação. O vidro é acondicionado entre dois feltros de cortiça maciça para evitar riscos e danos ao vidro na hora da fixação. A dobradiça é fixada as laterais por meio de parafusos CP PH 3,5 x 20 ZP. O fechamento da porta é realizado por dois fechos magnéticos confeccionados com material Neodímio de alta resistência magnética, realizada por atração a chapas de aço que são fixadas a porta, em formato de “U”, as mesmas são aplicadas por encaixe. Os Fechos são aplicados a travessa superior e ao trilho em alumínio na base da Cabine com parafusos. Cada porta possui dois puxadores ergonômicos, fixados diretamente na porta em ambos os lados, revestidos em pintura de alta resistência que permite o manuseio com maior conforto e durabilidade. Nas bordas, vertical e horizontal da porta contém perfil de vedação cadeirinha incolor, produzido em material PVC flexível, fixados através de encaixe. Toda a parte elétrica da cabine é confeccionada em cabos de cobre revestidos, com alta condutividade elétrica e totalmente preparado com PLUG’S para evitar qualquer problema de acidentes e para facilitar na montagem e</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	desmontagem da cabine quando necessário, sem danos aos cabos. Possui caixa de tomadas metálica fixa em formato retangular para aplicação de 4 tomadas elétricas Margirius de 20º poço interno atendendo as normas da ABNT NBR 14136. As tomadas estão posicionadas na parte superior, totalmente aparentes para facilitar o uso. Possui interruptor ON-OFF na caixa de tomadas da mesa, onde permite o acionamento do renovador de ar e das quatro lâmpadas de LED de potência de luz neutra com perfil embutidas na placa de tecido do teto. Todo o sistema elétrico é conectado por meio de flecha com aproximadamente 500mm de cabo para conectividade. Sistema de renovação de ar interno proporcionado por quatro exaustores e quatro ventiladores, que são acionados por interruptor ligado diretamente na caixa de tomadas. Possui sulco feito através de travessas, para ocultar o sistema de renovação de ar e gerando menos ruído da parte interna da cabine.
42	Painel divisor retangular, medindo 1200x450mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir. espaço em ambas as faces. Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura
43	Painel divisor retangular, medindo 1400x450mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir. espaço em ambas as faces. Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura.
44	Painel divisor retangular, medindo 1600x450mm, confeccionado em MDP com 15mm de espessura, revestido em ambos os lados em laminado melamínico de baixa pressão, texturizado, padrão de cor a definir. espaço em ambas as faces. Bordas em fita de PVC de 1,5mm de espessura.
45	Gaveteiro fixo 2 gavetas, medindo 400x424x234mm, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. Laterais

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos. 02 gavetas confeccionadas internamente em chapa de aço, com tratamento anti-ferruginoso por fosfatização e pintura eletrostática epóxi pó, sistema de deslizamento através de corrediça metálica com rolamento de esfera. Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.</p>
46	<p>Gaveteiro fixo com 02 gavetas, medindo 365mmx 375mm x253mm. Laterais confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm no contorno frontal, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Montante de fixação confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Fixado às laterais por cavilha e parafuso chip board com fita de borda de 0.5mm em uma fase. Frentes de gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. A primeira gaveta possui furação para o encaixe da fechadura. Gavetas confeccionadas em FOLDING com espessura de 12mm, com revestimento em PET, produzidas em chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), fundo base com espessura de 3mm confeccionado em chapa de fibra com a face principal em acabamento semifosco. Fechadura com acabamento cromado e cilindro de 17mm de diâmetro. Fixação frontal da fechadura e travamento apenas da primeira gaveta por trava de chapa de aço. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto e rotação de 180°. Corrediça de 350mm de comprimento confeccionadas em chapa de aço com roldanas em nylon de fácil instalação e fixado às laterais da gaveta e do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chapa Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono com acabamento bicromatizado. As gavetas possuem canais, onde são encaixadas aos trilhos, formando um sistema deslizante. Puxadores: Puxadores tipo “alça” confeccionados em polímero.</p>
47	<p>Gaveteiro móvel com 04 gavetas, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir.</p> <p>As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resistência a impactos e termicamente estável. Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos. Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.</p> <p>Medindo 460x450x710mm.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
48	<p>Gaveteiro móvel com 02 gavetas + 01 gavetão p/pasta suspensa, confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 15 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos. Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.</p> <p>Medindo 460x450x710mm.</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
49	<p>Gaveteiro lateral confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas, com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável, cor a definir. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Deverá possuir fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2 mm de espessura, na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt. Laterais confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente. Fechadura com aplicação em frente de gaveteiro, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contendo 02 peças de chaves com capa plástica "escamoteável" com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado. Gavetas confeccionadas em chapa de aço SAE 1006 a 1008 com 0,6mm de espessura, com pintura epóxi a pó na cor preta, correições de 400 mm de comprimento, fabricadas em chapa de aço dobrada na cor das gavetas, roldanas em nylon, correições fixadas as laterais do gaveteiro por meio de parafusos chip cabeça chata com acabamento bi cromatizado. Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Trava confeccionados em chata de 1.2mm, estampado e dobrado. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, tendo a mesma peça rosca 5/16 para 04 sapatas niveladoras de diâmetro 27 mm em PVC com rosca 5/16. Todas as estruturas em aço com tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com um mínimo de 04 banhos químicos e 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. Medindo 400x600x740mm.</p> <p>– A empresa deverá apresentar Certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR), conforme norma ABNT NBR 14790:2014, ou laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>– A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta técnica, análise ergonômica de conformidade com a norma regulamentadora NR17, Lei Federal nº5195 Artigo 67, emitido por ergonomista associado ou credenciado pela Associação Brasileira de Ergonomia (Abergo), junto de seu credenciamento ou declaração de associado, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar. - A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8094:1983 - Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8095:1983 - Material</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 8096:1983 - Material metálico revestido e não-revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 10443 - Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>- A empresa deverá apresentar laudo Técnico da NBR 11003 - Determinação da aderência, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
50	<p>Arquivo para pasta suspensa, 04 gavetas, medindo 1295x476x500mm, confeccionado em MDP, espessura de 25 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo, a ser definido. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em MDP, espessura de 18 mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Frente de gavetas confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18 mm e acabamento em fita PS de 2,0mm na cor semelhante ao revestimento, com resistência a impactos e termicamente estáveis. 04 gavetas com dispositivos para pastas suspensas, com</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>corrediças telescópicas.Trava Confeccionados em chata de 1.2mm, estampado e dobrado.Puxadores confeccionados em PVC na cor alumínio.Fechadura com aplicação em frente do arquivo, possibilitando o travamento lateral das gavetas simultaneamente. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento Preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20 mm de comprimento e diâmetro de 19 mm com 2(duas) abas para fixação, que é feito na frente do gaveteiro, Fechadura com acabamento cromado.Tampo, laterais e base fixados por meio de tambor de giro de 15 mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20 mm , possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, tendo a mesma peça rosca 5/16 para 04 sapatas niveladoras de diâmetro 27 mm em PVC com rosca 5/16. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micras 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 juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
51	<p>Armário médio 2 portas, medindo 1000x450x1000mm, tampo e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. Ambas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. 02 prateleiras móvel confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica M6. Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
52	<p>Armário extra alto 02 portas inferior, 02 portas superior, 02 gavetões e nicho, medindo 2100x1000x450mm, tampo e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Portas inferiores e superiores confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. cada par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. Todas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. 02 gavetões com laterais costa e fundo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45mm, dotadas corrediças telescópicas medindo aprox. P 350 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Apoio para pasta suspensa composto por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Ambas os gavetões são dotados de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias verticais, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. 02 prateleiras fixas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica M6. Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
53	<p>Armário extra alto 2 portas, medindo 2100x1000x450mm, tampo e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. Ambas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. 01 prateleira fixa e 03 prateleiras móvel confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride)0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica M6.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Ambas os gavetões são dotados de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias verticais, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. 02 prateleiras fixas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica M6. Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
54	<p>Armário alto fechado 2 portas, tamanho 2100x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90º recobrando totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos auto- atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Apresentar catálogo original do produto</p>
55	<p>Armário alto fechado 2 portas, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
56	<p>Armário alto fechado 1 porta, tamanho 1600x450x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Porta de giro confeccionada em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrando totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteável. Batente de aço, do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos auto- atarrachantes para alinhamento da porta. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
57	<p>Armário alto fechado com 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis, medindo 1600x800x465mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
58	<p>Armário alto semi-aberto, tamanho 1600x800x500mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 03 prateleiras reguláveis confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular,</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90° recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos auto- atarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
59	Armário baixo fechado 2 portas, confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP),

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 01 prateleira regulável confeccionada em chapa de partícula de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinada e consolidada com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP),</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo- estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90º recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio. Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura. O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes para alinhamento das portas. Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16. Medindo 740x800x500mm.</p> <p>A empresa deverá, obrigatoriamente, apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13961:2010 – Móveis para Escritório – Armários e Gaveteiros. Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais dos armários e gaveteiros para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade. Este certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
60	<p>Armário baixo fechado com 01 prateleira móvel, medindo 800x465x740mm. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1" sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.</p>
61	<p>Armário credenza fechado 4 portas, confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampão recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampão através de processo “hot melt”, acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampão. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampão e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. As laterais possuem furação espaçada com aprox. 32 mm de distância que permite ao usuário regular as prateleiras e demais acessórios. Sistema de fixação do corpo feito através de conjunto minifix, sendo tambor de giro (Ø15), confeccionado em zamak e pino metálico com rosca M6 e cavilhas de madeira. 01 prateleira regulável confeccionada em chapa de partícula de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinada e consolidada com resina sintética e termo estabilizada sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades. Sistema de fixação composto por pinos metálicos na lateral e fundo confeccionado em zamak. Portas de giro confeccionadas em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>resina sintética e termo- estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável.As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial.Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades.Dobradiças de aço permitindo uma abertura de 90º recobrimdo totalmente a lateral, puxadores em PVC na cor alumínio.Fechadura com duas chaves escamoteava, na porta do lado direito. Batente de aço na porta do lado esquerda fixada a meia altura.O batente do tipo “L” fixado ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes para alinhamento das portas.Rodapé de aço confeccionado em tubo de aço de 40 x 20 x 0,90 mm de espessura, cortado a laser em corpo único e soldados com solda MIG MAG para maior sustentação e acabamento, possui peças de aço na parte interna do rodapé para a fixação do mesmo entre o rodapé e a base inferior do móvel, possui 4 sapatas niveladoras de diâmetro 30 mm em PVC com rosca 5/16.Medindo 740x1600x500mm.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
62	<p>Armário credenza com vão para frigobar, 4 portas e 4 gavetas, medindo 2100x600x1000mm, tampo superior, painel lateral frigobar e base confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo e base é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride)2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Portas confeccionadas em aglomerado 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em lâmina de madeira natural com espessura mínima de 0,6mm, com acabamento em selador e verniz, tendo veios e catedrais características da</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>madeira natural. O contorno é encabeçado com borda em lâmina de madeira natural com o mesmo acabamento da face. Portas sustenta-se em oito dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. Todas as portas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. 04 gavetas com laterais costa e fundo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (POLYVINYL CHLORIDE) 0,45mm, dotadas correições telescópicas medindo aprox. P 350 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Frentes de gaveta confeccionadas em aglomerado 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces em lâmina de madeira natural com espessura mínima de 0,6mm, com acabamento em selador e verniz, tendo veios e catedrais características da madeira natural. O contorno é encabeçado com borda em lâmina de madeira natural com o mesmo acabamento da face, todas as gavetas são dotadas de puxador retangular, produzido em alumínio maciço com acabamento em pintura. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias verticais, 01 tampo inferior, 01 fundo) as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. 02 prateleiras móveis confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix com buchas metálicas com rosca milimétrica M6. Niveladoras de piso produzidos em duas peças com diâmetro 35/20mm, em polipropileno injetado, fixados na base através de encaixe, com regulagem para o móvel através de haste metálica, tanto externa e na parte interna do armário, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p>
63	<p>Armário suspenso, com 01 porta basculante através de amortecedores, confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Tampo recebe fita de 2 mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	possuem densidade mínima de 565 Kgf/m <sup>3</sup> , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades, medindo 440x800x355mm. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
64	Armário suspenso, para microondas, confeccionado com o tampo inteiro em formato retangular em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico no padrão de cor a definir, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. Tampo recebe fita de 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo "hot melt", acabamento nas cores semelhantes ao revestimento do tampo. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Corpo confeccionado em chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15 mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. Acabamento em fita de borda PVC de 1 mm de espessura em todas as extremidades, medindo 440x450x350mm.
65	Balcão "reto" modular, para atendimento, medindo 1000x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m <sup>3</sup> , resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180º na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir um passa fio em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras internas em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
66	<p>Balcão "reto" modular, para atendimento, medindo 1200x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180º na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir um passa fio em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
67	<p>Balcão "L" modular, para atendimento, medindo 1200x1200x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico,</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em polícloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiros internos em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
68	<p>Balcão "L" modular, para atendimento, medindo 1400x1400x600x1100mm. Confeccionado com o tampo inteiro em formato angular, chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo</p>



ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	<p>estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, com saídas de 600 mm, formando uma peça única, revestido nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente, que faz o laminado se fundir a madeira formando com ela um corpo único e inseparável. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular, resistência à flexão estática e resistência à tração superficial, padrão de cor a definir. Borda frontal de contato com o usuário, borda posterior e topos transversais com fita borda em poli cloreto de vinil (Polyvinyl chloride) extrudado com no mínimo 2,0 mm de espessura, perfil de 180° na cor padrão do revestimento do tampo com resistência a impactos e termicamente estável, aplicado pelo processo à quente hot melt, com raio ergonômico de contato com o usuário com 2,0 mm, de acordo com o item 3.5, tabela 1 da norma ABNT 13966/2008. Deverá possuir três passa fios em polipropileno injetado com diâmetro central mínimo de 60mm, composto por tampa externa superior em formato oblongo com no mínimo quatro saídas independentes para o cabeamento, guia central e tampa externa inferior em formato circular com divisores para a acomodação do cabeamento, instalado em recorte feito sob medida em centro de usinagem. Painéis frontais confeccionados em chapa de aço perfurada. Será fixado à estrutura através de parafuso aço conformado para minifix com rosca M6, e tambor minifix em zamak altamente resistente ao torque. Bases metálicas compostas de um tubo horizontal superior, base confeccionada com chapa de aço carbono repuxada, dois tubos verticais, paralelos, chapa metálica 1,5mm dobrada, tampa sacável em chapa de aço dobrada com 0,90mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Niveladores injetados em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado. Ponteiras internas em polipropileno para acabamento nos topos dos tubos superiores. Para fixação do tampo utiliza-se parafusos auto atarrachantes e parafusos minifix com tambor de giro de 15 mm com parafuso de montagem rápida M6x20 para união das estruturas ao painel frontal. Calha para fiação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,90mm de espessura.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
69	<p>Aparador, medindo 1200x350x810mm, com o tampo confeccionado em MDP, reengrossado com 40mm de espessura, revestido nas duas faces com laminado</p>

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, padrão de cor a definir. Tampo recebe fita de 2mm em todo contorno, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Fixação aos pés por meio de sistemas de girofix e parafusos e buchas M6.01 Prateleira de madeira confeccionado no mesmo material do tampo, com espessura de 15mm. Pés painel confeccionados com o mesmo material do tampo, espessura de 25mm, recebe fita de 1mm, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo. Niveladores com dimensão de 22mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4" x 1" sextavado.
70	Rodomeio confeccionado em mdf com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, sistema de fixação na parede através de bucha e parafuso, medindo 1200x250mm.
71	Prateleira confeccionada em mdf com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, sistema de fixação na parede através de suporte do tipo "bico de tucano", com sistema de parafusamento de bucha e parafuso, medindo 1200x250mm.
72	Suporte para CPU confeccionado em mdp com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, 04 rodízios duplos de nylon, medindo 400x250x150mm.
73	Suporte de mesa para um monitor, permite instalar em monitores que possuem a furação universal VESA 75X75mm / 100x100mm.Possibilita ajustar a altura do monitor e ângulo vertical de até 20 graus, proporcionando maior conforto na hora de digitar, assistir vídeos, filmes, interagir etc. Não é necessário furar a mesa, A base fixada na borda da mesa maximiza o uso do espaço. Ideal para quem precisa espaço mais amplo na mesa ou deseja um ambiente mais limpo. CARACTERÍSTICAS: Para monitores de 12" A 32", ajuste de altura e ângulo na vertical de até 20°, rotação 360°, inclinação -/+20, peso máximo Suportado: 10 Kg, furação:75x75, 100x100mm e altura da coluna central de 350mm.
74	Suporte de mesa para dois monitores, permite instalar em monitores que possuem a furação universal VESA 75X75mm / 100x100mm.Possibilita ajustar a altura do

ITEM	DISCRIMINAÇÃO
	monitor e ângulo vertical de até 20 graus, proporcionando maior conforto na hora de digitar, assistir vídeos, filmes, interagir etc. Não é necessário furar a mesa, A base fixada na borda da mesa maximiza o uso do espaço. Ideal para quem precisa espaço mais amplo na mesa ou deseja um ambiente mais limpo. CARACTERÍSTICAS: Para monitores de 12" À 32", ajuste de altura e ângulo na vertical de até 20°, rotação 360°, inclinação -/+20, peso máximo Suportado: 10 Kg, furação:75x75, 100x100mm e altura da coluna central de 350mm.
75	Suporte para teclado retrátil, confeccionado em mdp com 15 mm de espessura, padrão de cor a definir, corpo confeccionado em chapa de aço, corredeiras metálicas com rolamento de esfera, medindo 550x350x100mm.
76	Apoio para os pés com 3 posições,confeccionado com plataforma de apoio em BP com 25mm de espessura, possuindo revestimento. Estrutura confeccionada em aço com tratamento por processo anticorrosivo por fosfatização, processo de pintura em esmalte sintético, secagem em estufa de alta temperatura 150°C na cor preta, medindo 400mmx300mm.

**LOTE 02:Cadeiras, bancos, assentos em geral e itens complementares**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
77	Poltrona giratória presidente, encosto confeccionado com estrutura de sustentação externa e interna fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm e 1,50 mm respectivamente, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela.Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, com costuras horizontais, fixado por

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura. A união do suporte de fixação do encosto na estrutura externa do encosto é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto interno no encosto externo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas rebite na bitola 1/4"x 20 fpp rebitadas no tubo do encosto formando um conjunto para posterior montagem. A fixação do conjunto encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. Suporte de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.6 com 30% de reforço de fibra de vidro fixado por parafuso na estrutura metálica. Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte de fixação do apoio de cabeça por parafusos Phillips especiais para plástico. Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado por sistema de "click" na carenagem do apoio de cabeça. A estrutura do apoio de cabeça é coberta por espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade de 24 a 28 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. O revestimento do apoio de cabeça deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster em couro ecológico, na mesma cor do revestimento do encosto fixado por grampos com acabamento zincado. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços 3D em poliuretano injetado texturizado integral Skin com regulagem de altura com acionamento por meio de botão, profundidade e giro lateral automático. Estrutura em poliamida injetada com alma de aço tubular cromada. Possui 8 posições de regulagem de altura com acionamento por botão lateral totalizando 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento fabricada aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com 2 furos oblongos, permitindo ajuste lateral por parafusos utilizando-se chave na montagem. A fixação dos braços no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼" 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.</p> <p>- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha estampada de 5 hastes fabricada em chapa de aço com 2,65 mm de espessura, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste, evitando que se soltem. Possui sistema de acoplamento plástico entre cone da aranha e a coluna injetado em polipropileno copolímero na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</li><li>• Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;</li><li>• Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto,</li></ul>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</li><li>• Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</li><li>• Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</li><li>• Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas;</li><li>• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri.</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
78	<p>Poltrona giratória presidente, encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoio dos braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulação de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do sistema reclinador do encosto possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna na base através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da poltrona, sendo, altura total da cadeira de 1055-1250 mm, profundidade total da cadeira de 660-810 mm, largura total da cadeira de 660 mm, extensão vertical do encosto de 600 mm, largura do encosto de 460 mm, profundidade da superfície do assento de 465 mm, largura do assento de 485 mm e altura do assento de 470-585 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
79	<p>Poltrona giratória diretor, encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia dos braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo com sistema reclinador do encosto com 6 lâminas de frenagem (CA6), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semicircular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de travamento do sistema reclinador do encosto injetada em poliacetal possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra onde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 Classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas com cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado com aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da poltrona, sendo altura total da cadeira de 925 - 1120 mm, profundidade total da cadeira de 660 - 745 mm, largura total da cadeira de 660 mm, extensão vertical do encosto de 465 mm, largura do encosto de 450 mm, profundidade da superfície do assento de 465 mm, largura do assento de 485 mm e altura do assento de 465 - 580 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024 (Normas Vigentes) - Emitido por Organismo Certificador de Produto,</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
80	<p>Poltrona giratória tamanho especial, assento e encosto confeccionados em Compensado multilaminado de 20 mm de espessura; Espuma expandida anatomicamente com 60 mm de espessura média e densidade de 33Kg/m³; Acabamento nas bordas em perfil. Encosto com mola suporte em aço com</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>76,20mm de largura e espessura de 6,35mm. O revestimento do encosto e assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir. Apóia braços em polipropileno copolímero injetado, com alma de aço SAE 1020 pintada, regulagem de altura com botão, totalizando 7 posições e 85 mm de curso. Chapa para fixação no assento com 2 furos oblongos, permitindo regulagem horizontal por parafuso. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes de aço com pino do rodízio soldado na extremidade da haste, com anel de reforço, evitando que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta, apoiadas sobre 5 sapatas de Polipropileno copolímero injetado; coluna central desmontável fixada por encaixe cônico, com rolamento axial de giro possuindo arruelas de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em POM e recalibrada, recoberta por capa telescópica injetada em polipropileno copolímero na cor preta; Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás, reforçada por tubo duplo e válvula especial. Mecanismo com sistema relax, com sistema de livre flutuação ou travado. Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto semi-brilho liso, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C. Dimensões Mínimas da Cadeira: Altura do Encosto: 490 mm Largura do Encosto: 550 mm Profundidade do Assento: 500 mm Largura do Assento: 550 mm. Profundidade total da cadeira: 700 mm Altura total da cadeira: 910 - 1030 mm Altura do Assento: 460 - 580 mm Largura total da cadeira: 680 mm</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
81	<p>Cadeira giratória executiva, com braço, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>melhor à coluna vertebral.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> com 40 mm de espessura média no encosto. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado no encosto de plástico.Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas no plástico.Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente, com 13 mm de espessura. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 à 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado no assento de madeira.Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções.A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.Apoio do braço e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento.</p> <p>Mecanismo com sistema reclinador do encosto, de estrutura monobloco, soldado</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semicircular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra onde ela irá frear o mecanismo na posição desejada. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.</p> <p>Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 classe 4 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas, usado para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 retangular 20x30 mm e 1,50 mm de espessura de parede, soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede. Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade da haste em furos do tipo flangeado, evitando</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>que se soltem, coberta por polaina injetada em polipropileno copolímero na cor preta com sistema de encaixe plástico entre cone da aranha e a coluna, apoiada sobre 5 rodízios de giro duplo com 50 mm de diâmetro em nylon com capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na aranha sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</li><li>• Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;</li><li>• Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).</li><li>• Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</li><li>• Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</li><li>• Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</li><li>• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
82	<p>Cadeira giratória com encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Estrutura de suporte do encosto e assento fabricado em barra de aço</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro.Travessa de fixação da estrutura fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.A união das travessas de fixação na estrutura de suporte do encosto e assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto.A fixação do encosto no suporte do encosto é feita através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira.Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento.Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Contra assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para auxílio na fixação do estofamento e da estrutura.A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do encosto é feito por 16 parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono cabeça chata para plástico.A fixação do conjunto encosto e assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e na travessa de aço com furo roscado na bitola ¼"x 20 fpp com 4,76 mm de espessura de suporte do assento.Flange superior de apoio da cadeira fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,65 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. Cone inferior do flange para fixação da coluna fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 3,00 mm de espessura conformada a frio para maior resistência. A união do flange superior e cone inferior é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um flange de estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Alavanca de regulagem de altura da cadeira fabricada em barra de aço trefilado SAE1020 redondo com 6,35 mm de diâmetro curvado a frio e com ponteira de acabamento injetada em polipropileno copolímero na cor preta.Assento fixo com inclinação fixa entre 0° e -5° e furos de fixação por aparafusamento.Possui sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás acionado por alavanca.Possui sistema de montagem do mecanismo na coluna por encaixe cone Morse.Acabamento peças metálicas na cor preta.Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira com acionamento por mola a gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha Viva de 5 hastes fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede soldadas em cone central fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 57,15 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Possui acoplamento central injetado em polipropileno copolímero na cor preta que evita o contato direto entre a coluna e aranha, possibilitando melhor encaixe e ajuste do conjunto. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da aranha. Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>Dimensões mínimas da cadeira, sendo altura total da cadeira de 840-955 mm, largura total da cadeira de 605 mm, profundidade total da cadeira de 605 mm, extensão vertical do encosto de 305 mm, largura do encosto de 440 mm, profundidade da superfície do assento de 445 mm, largura do assento de 465 mm, e altura do assento de 485-600 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
83	Poltrona aproximação diretor, confeccionada com encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvado à frio em curvadora CNC e

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>recalibrado em matriz. Encosto com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento Interno em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m<sup>2</sup> de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 28 Kg/m<sup>3</sup> e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em couro ecológico cor a definir, com costuras horizontais, fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Fixação do encosto na estrutura é feita por parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono na bitola ¼" 20fpp e porcas rebite na bitola ¼"x 20 fpp fixadas no tubo do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma do assento injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. Revestimento do assento em couro ecológico cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura do apoia-braços integrado a estrutura principal da cadeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Apoio de braço fabricado em Polipropileno Copolímero injetado fixado na estrutura por meio de parafusos Phillips. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessa de suporte do assento fabricado em tubo aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 31,75 mm de largura e 4,76 mm de espessura. Suporte de</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>fixação do encosto fabricada em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura. A união das travessas, tubo de suporte do assento e chapas de fixação do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -5° e furos com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados e rebitadas na estrutura, por rebite de alumínio do tipo repuxado.</p> <p>Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório);</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
84	<p>Poltrona diretor fixa, encosto em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 12 mm. Curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. Encosto com contracapa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura, espessura 6,35 mm curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. Assento em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com espessura de 14 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 a 60 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. Contra capa do assento injetadas em polipropileno copolímero, montadas por grampos, auxiliando em futuras manutenções. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, formado por costuras laterais e centrais em desenho próprio, previamente colados às espumas, e fixadas com grampos. Braços fixo em poliuretano injetado estruturados em alma de aço tratada quimicamente. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial redondo 25,40 mm, parede 2,25 mm; Ponteiros e sapatas injetadas em polipropileno copolímero. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, para dar melhor proteção contra corrosão e uma excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W- eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200 °C. Dimensões Mínimas da Cadeira: Profundidade da Cadeira: 700mm, Largura da Cadeira: 700mm, Altura do Encosto: 450mm, Largura do Encosto: 450mm, Profundidade do Assento: 460mm, Largura do Assento: 480mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>A empresa deverá apresentar certificado de conformidade do produto ABNT com base na NBR 13962:2018 – Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio – Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, da resistência e da durabilidade de cadeiras de escritório, de qualquer material. Esse certificado deverá ser emitido por uma OCP (Organismo Certificador de Produto) acreditado pelo INMETRO. (Certificados de kit e componentes de cadeiras não serão aceitos e laudos técnicos não substituirão esse certificado), sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m<sup>3</sup>. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2016 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
85	<p>Poltrona fixa, encosto confeccionado com estrutura de sustentação do aro confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. Revestimento do encosto em tela 100% poliéster com gramatura</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>média de 600 g/m<sup>2</sup> com costura reforçadas nas bordas. Assento fabricado em compensado amescla com 18 mm de espessura média. A parte frontal de acabamento do assento é fabricado em compensado amescla com 12 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m<sup>3</sup> e 70 mm de espessura média. Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m<sup>3</sup> e 20 mm de espessura média soft. Revestimento em tecido Liv fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura de sustentação frontal e de fixação do assento confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. Chapas laterais e traseira de fixação do assento em aço NBR 6658 com 2,65 mm de espessura média. Chapas frontais de fixação do assento em aço com 4,76 mm de espessura média. A união das chapas laterais, frontal e traseira de fixação do assento na estrutura de sustentação do assento é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura frontal para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto. Estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. Travessa de união da estrutura de sustentação traseira confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. A união da travessa de união na estrutura de sustentação traseira é feita por processo de soldagem MIG formando a estrutura de sustentação traseira para posterior montagem na estrutura de sustentação no encosto. A União da estrutura de sustentação frontal da estrutura de sustentação traseira na estrutura de sustentação do encosto é feito por Allen sextavado interno na bitola 1/4"x 20 fpp no tubo do encosto. Estrutura apoiada sobre 4 sapatas articuladas montadas na estrutura da cadeira utilizando buchas de adaptação injetadas em poliamida 6,0 de alta resistência na cor preta inserida sob pressão no tubo da estrutura. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p><b>DIMENSÕES MÍNIMAS DA POLTRONA:</b></p> <p>Altura Total da Cadeira de 970 mm, Largura Total da Cadeira de 765 mm, Profundidade Total da Cadeira de 875 mm, Extensão Vertical do Encosto de 720 mm, Largura do Encosto de 660 mm,</p> <p>Profundidade da Superfície do Assento de 530 mm, Largura do Assento de 565 mm, Altura do Assento de 405 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Lauda Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
86	<p>Cadeira fixa aproximação, executiva, encosto confeccionado em Estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> com 40 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por encaixe, auxiliando em futuras manutenções.</p> <p>- Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura, curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas no plástico. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> com 50 mm de espessura média. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 25,40 mm de diâmetro e 2,25 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura. A união das travessas na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação com distância entre centro de 160x200mm. Sapatas de suporte do pé injetadas em Polipropileno Copolímero na cor preta, com cantos arredondados, sapata frontal anti tombamento, fixadas à estrutura por rebite de alumínio do tipo repuxado. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;</p> <p>Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal,</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
87	<p>Cadeira fixa secretária, encosto confeccionado com estrutura injetada em polipropileno copolímero na cor preta estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m<sup>3</sup> com 40 mm de espessura média no encosto. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos acabamento zincado. Contra capa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montadas por encaixe, auxiliando em futuras manutenções. A fixação</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>do encosto na estrutura é feita com parafusos máquina fenda combinada, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas no plástico. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 45 mm de espessura média no assento. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos acabamento zincado. Assento com acabamento das bordas em perfil de PVC na cor preta, fixado na madeira por grampos com acabamento zincado, proporcionando melhor acabamento e estética, além de proteger a cadeira contra impactos. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Suporte do encosto em formato "L" fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 20x48 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvada à frio. Travessa de reforço frontal e traseira fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura. A união do tubo de suporte do encosto e travessas de fixação do assento na estrutura da cadeira é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7° e furos de fixação por aparafusamento. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
88	<p>Cadeira fixa empilhável, sem braço, confeccionada com encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura anatômica, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Pega-mão para auxiliar em movimentações e transporte. Furos de aeração em desenho elíptico. A fixação do encosto no tubo de suporte do encosto é feita por sistema de encaixe e fixado por pino injetado, do mesmo material do encosto, inserido em furo no tubo de suporte do encosto. Assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência, com cor padronizada por pigmentos especiais. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Nervuras na parte inferior e furos de aeração em desenho elíptico. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono especial para plástico. Estrutura formada por tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,20 mm de espessura da parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Tubo de suporte do encosto fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 oblongo 16x30 mm e 1,50 mm de espessura da parede curvado à frio, executado e calibrado por máquina CNC. Travessas de reforço do assento fabricadas em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. A união das travessas, do tubo de suporte do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Assento fixo com inclinação fixa entre -2° e -7°. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície antiferruginoso com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>liso semibrilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões aproximadas da cadeira, sendo largura da cadeira: 545 mm, profundidade da cadeira: 550 mm, altura total da cadeira: 815 mm, altura do encosto: 260 mm, largura do encosto: 460 mm, profundidade da superfície do assento: 390 mm, largura do assento: 460 mm, altura do assento: 450 mm.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
89	<p>Cadeira aproximação Empilhável, com conector permitindo a ligação de uma cadeira com outra, confeccionada com encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Estrutura de suporte do encosto fabricado em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto. A fixação do encosto no suporte do encosto é feita através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira. Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Contra assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento e auxílio na fixação da estrutura. A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do assento é feita por 16 parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono cabeça chata para plástico. Estrutura única em formato arco confeccionada em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. Travessas de suporte do assento e de união fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12.70 mm de</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>diâmetro. A união das travessas e das barras de união na estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas;</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
90	<p>Cadeira Fixa com Prancheta fixa removível, para uso individual ou em sequência, com conector permitindo a ligação de uma cadeira com outra, encosto e assento fixos. Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto. - A fixação do encosto na estrutura da cadeira é feita</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira. Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Contra assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para auxílio na fixação da estrutura. A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do assento é feita por 16 parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono cabeça chata para plástico. Prancheta do tipo removível fabricada em MDF Melamínico com 18 mm de espessura e bordas protegidas por acabamentode borda, unida na estrutura do braço de suporte da prancheta fixada por parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono auto atarrachantes 4,8 mm de diâmetro, podendo ser montadas no lado direito ou esquerdo conforme necessidade informando no momento da compra. Braço removível de suporte da prancheta fabricado em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro. Elemento de fixação da prancheta fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 com 1,9 mm de espessura.A união do elemento de fixação da prancheta na estrutura do braço é feita por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por encaixe na estrutura.Estrutura única em formato arco confeccionada em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12,70 mm de diâmetro.Travessas de suporte do assento fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1020 redonda com 12.70 mm de diâmetro. Travessas de encaixe para fixação do braço da prancheta fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura. A união das travessas do assento e de suporte da prancheta na estrutura da cadeira é feito por processo de solda tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida.Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>Dimensões mínimas da cadeira, sendo altura total da cadeira de 830 mm, largura total da cadeira com a prancheta de 550 mm, profundidade total da cadeira com a prancheta de 630 mm, e extensão vertical do encosto de 305 mm, largura do encosto de 440 mm, profundidade da superfície do assento de 445 mm, largura do assento de 465 mm, altura da superfície do assento de 480 mm, largura total da prancheta de 327 mm e profundidade total da prancheta de 448 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.
91	<p>Banqueta alta confeccionada com o assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Contra-assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para proteção no empilhamento e auxílio na fixação do estofamento e da estrutura. A união do contra-assento ao assento é feita por 16 parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono cabeça chata para plástico. Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Estrutura única em formato "4 pés" com apoio para os pés, confeccionada em barra redonda de aço SAE 1020 com 12,7 mm de diâmetro. Sapatas e ponteiros em polipropileno copolímero injetado. A estrutura possui tratamento de superfície com fosfato de zinco , sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais proporcionando proteção contra corrosão e para uma melhor ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma; A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-Eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi- brilho, com camada de 60 microns, onde todas as peças são curadas em estufa, à temperatura de 200° C.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
92	<p>Banco para mesa refeitório, medindo 1400x450x300mm, tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo retangular com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 25x25 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
93	<p>Banco para mesa refeitório, medindo 2000x450x300mm, tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo retangular com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 25x25 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. 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</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
94	<p>Banco para mesa refeitório, medindo 2600x450x300mm, tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estruturas em tubo retangular com parede de 1,5mm e travessa de ligação dos pés feita através de tubo 25x25 com parede de 1.06mm. Chapa de união de travessas confeccionadas em aço carbono de 2mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Colunas com sapata injetadas em polietileno de alta densidade para proteção, sem possibilidade de nivelamento. Travessas de ligação dos pés laterais confeccionadas em tubo 25x25 com parede de 0.90mm, com tubo de união em 25x25mm, unidas entre si através de solda MIG MAG. 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>Deverá ser apresentado juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
95	<p>Longarina 02 lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m<sup>3</sup>; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m<sup>3</sup>; Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. O revestimento de encosto e assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 2,25mm e 4,76mm de espessura, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola 1/4"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais (FEPAM/RS), proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da longarina:</p> <p>Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm</p> <p>Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1026 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m<sup>3</sup>. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
96	<p>Longarina 03 lugares, assento em Compensado multilaminado 13 mm de espessura; Espuma injetada anatomicamente com 50 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m<sup>3</sup>; Carenagem do assento injetada em Polipropileno Copolímero. Encosto em Estrutura injetada em Polipropileno Copolímero, espuma injetada anatomicamente com 40 mm de espessura média e densidade de 45 à 50 Kg/m<sup>3</sup>; Suporte do encosto em mola de aço SAE 1020 com 76,20 mm de largura e</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência; Contra capa do encosto injetada em Polipropileno Copolímero. Fixação do Assento e do Encosto por parafusos sextavados e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira. O revestimento do encosto e assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir. Estrutura da longarina em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50mm com espessura da parede de 1,50mm na estrutura horizontal, onde seus componentes são unidos por solda do tipo MIG, em chapas de aço SAE 1020 FQD com 2,25mm e 4,76mm de espessura, em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pés laterais cônicos em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70mm com 1,20 mm de espessura e oblongo com 40x77mm e 1,90mm de espessura. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Parafusos de fixação dos componentes do tipo sextavado flangeado com trava, na bitola 1/4"x 20fpp. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais (FEPAM/RS), proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões mínimas da longarina:</p> <p>Altura do piso até o assento: 460 mm Largura do assento: 460 mm Profundidade do assento: 420 mm Altura do encosto: 350 mm</p> <p>Largura do Encosto: 410 mm Profundidade da longarina: 625 mm Altura total da longarina: 820 mm Largura total da longarina: 1530 mm</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar certificado de cadeia e custódia da origem da madeira (FSC ou CERFLOR) em nome do fabricante do produto, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio comprovando que a espuma</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>flexível de poliuretano é isenta de CFC, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8537/2015 - Laudo da densidade em espuma flexível de poliuretano para assentos, densidade 50-60 kg/m<sup>3</sup>. Laudo com resultado obtido na avaliação. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 9178/2015 – Laudo de determinação das características de queima em espuma flexível em poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 14961/2007 - Laudo de determinação do teor de cinzas da espuma flexível de poliuretano. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8619/15 - Laudo de determinação da resiliência. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li><li>– A empresa deverá apresentar relatório de ensaio conforme Norma NBR 8094 - Laudo de exposição à névoa salina, de no mínimo 500 horas. O relatório deverá ser emitido por um laboratório acreditado pelo INMETRO, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
97	<p>Longarina modelo diretor, para 2 lugares, encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços injetados em poliuretano texturizado integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.</p> <p>A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, sendo altura do piso até o assento de 470 mm, profundidade da superfície do assento de 465 mm, largura do assento de 485 mm, extensão vertical do encosto de 465 mm, largura do encosto de 450 mm, profundidade da longarina de 610 mm, altura total da longarina de 925 mm e largura do conjunto 2 lugares de 1100 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>(oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
98	<p>Longarina modelo diretor, para 3 lugares, encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos, auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços injetados em poliuretano texturizado integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.</p> <p>A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, sendo altura do piso até o assento de 470 mm, profundidade da superfície do assento de 465 mm, largura do assento de 485 mm, extensão vertical do encosto de 465 mm, largura do encosto de 450 mm, profundidade da longarina de 610 mm, altura total da longarina de 925 mm e largura do conjunto 3 lugares de 1630 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
99	<p>Longarina modelo diretor, para 4 lugares, encosto fabricado em estrutura injetada em polipropileno copolímero estruturado com nervuras, borda de ancoragem da cola e canal para grampos. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m<sup>3</sup> com 60 mm de espessura média. O revestimento do encosto deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na cor a definir, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do encosto injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por parafusos,</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>auxiliando em futuras manutenções. Suporte do encosto fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35mm espessura curvada e nervurada à frio para aumentar a resistência. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 55 Kg/m³ com 60 mm de espessura média. O revestimento do assento deverá ser com possibilidade de escolha entre couro ecológico e tecido poliéster, na mesma cor do encosto, fixado por grampos com acabamento zincado. Contracapa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento na estrutura metálica é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Braços injetados em poliuretano texturizado integral Skin, sobre alma de aço SAE 1020 redonda com 7,94 mm de diâmetro, pés de fixação do braço no assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 6,35 mm de espessura tratada quimicamente e pintada na cor preta.</p> <p>A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x50 mm com 1,06 mm de espessura de parede, duplos na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapas de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura. Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>1010/1020 retangular 30x70 mm com 1,20 mm de espessura da parede com encaixe cônico e base do pé fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 oblongo 40x77 mm com 1,90 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura da longarina. Para longarina de 4 lugares é adicionado pé central fabricado na mesma especificação dos pés laterais para aumentar a resistência do conjunto. Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta, com engate no tubo para evitar que se soltem do mesmo. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, sendo altura do piso até o assento de 470 mm, profundidade da superfície do assento de 465 mm, largura do assento de 485 mm, extensão vertical do encosto de 465 mm, largura do encosto de 450 mm, profundidade da longarina de 610 mm, altura total da longarina de 925 mm e largura do conjunto 4 lugares de 2130 mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>(oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;</p> <p>Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
100	<p>Longarina para espera, com 02 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão,</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Mínimas da longarina: Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 1026 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm. Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
101	<p>Longarina para espera, com 03 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Mínimas da longarina: Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 1530 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, relatório de ensaio conforme Norma ABNT NBR 16031:2012 – Móveis – Assentos Múltiplos, sujeita à desclassificação a empresa que não o apresentar.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
102	<p>Longarina para espera, com 04 lugares, assento com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Encosto com estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência, com pega-mão. Suporte do encosto em tudo de aço industrial SAE 1020 oblongo 16x30mm, parede de 1,50mm. Estrutura , travessa da longarina confeccionada em aço industrial quadrado SAE 1020 com 50x50mm, parede de 1,20mm. Pés confeccionados em aço industrial redondo SAE 1020 com 31,75 de diâmetro (1.1/4'), parede de 1,50mm. Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero de alta resistência.Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco por imersão, executado em linha automática de oito tanques, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta, evitando assim o descolamento da mesma.A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), W-eco, isenta de metais pesados, na cor preto liso semi-brilho, com camada de 60 microns em média. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Dimensões Mínimas da longarina: Altura total do encosto: 280 mm. Largura total do encosto: 460 mm. Largura Total do assento: 460 mm. Profundida total do assento: 400 mm. Altura total da longarina: 815 mm. Largura total da longarina: 2050 mm. Profundidade total da longarina: 515 mm.</p> <p>Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente Termo de Referência, a mesma deverá apresentar as</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de Declaração do fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o processo específico (em original ou cópia autenticada).</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
103	<p>Longarina para 3 lugares, com par de braço por lugar, encosto e assento fixos. Encosto em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência. Possui curvatura anatômica no assento e no encosto, de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, se adaptando melhor à coluna vertebral. Estrutura de suporte do encosto e assento fabricado em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. Travessa de Fixação da estrutura fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 4,76 mm de espessura.</p> <p>A união das travessas de fixação na estrutura de suporte do encosto e assento é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Acabamento lateral do encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência montada por encaixe no encosto. A fixação do encosto no suporte do encosto é feita através do encaixe da estrutura metálica no acabamento lateral e no encosto da cadeira. Assento em estrutura plástica injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com canaleta interna de suporte ao sistema de encaixe do estofamento. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Contra assento injetado em polipropileno copolímero de alta resistência para auxílio na fixação do estofamento e da estrutura.</p> <p>A união do contra assento no assento e na estrutura de suporte do encosto e assento é feito por 16 parafusos Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono cabeça chata para plástico. A fixação do conjunto assento e encosto na estrutura da longarina é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp em furos roscados ¼"x 20 fpp na estrutura metálica de suporte do encosto e assento. Estrutura da longarina fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 quadrado 50x50 mm e 1,50 mm de espessura de parede na estrutura horizontal, travessas fabricadas em chapa de aço SAE 1020 FQD com 4,76 mm de espessura.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Encaixe cônico fabricado em chapa de aço SAE 1010/1020 FQD com 2,25 mm de espessura. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico nos pés da longarina. Pé lateral fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1.50 mm de espessura de parede. Encaixe cônico fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 retangular 30x70 mm e 1,20 mm de espessura de parede. Os componentes são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto para posterior montagem por encaixe cônico na estrutura horizontal da longarina. Sapatas frontais, ponteiros e acabamentos da longarina injetados em polipropileno copolímero na cor preta, com cantos arredondados. Sapata niveladora injetada em polipropileno copolímero com parafuso interno 3/8" x 22 mm fixada em ponteira injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro, montada na parte traseira do pé da longarina, permitindo 8 mm de curso máximo de regulagem na cor preta. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preto ultra fosco, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.</p> <p>Dimensões mínimas da longarina, sendo, altura do piso até o Assento de 445mm, largura do assento de 465mm, profundidade da superfície do assento de 445mm, extensão vertical do encosto de 305mm, largura do encosto de 440mm, profundidade total da longarina de 550mm, altura total da longarina de 805mm, largura do do conjunto 3 Lugares de 1525mm.</p> <p>A empresa deverá apresentar juntamente com a proposta, laudos, certificados e relatórios de ensaio, relacionados abaixo:</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;</p> <p>Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;</p> <p>Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;</p> <p>Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
104	<p>Sofá direito/esquerdo para cabine 04 lugares, confeccionado com base interna formato angular, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 50mm com D33 na parte superior e 5mm com D16 nas laterais, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota,</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>garantindo uma vida útil maior do tecido. O tecido recebe costuras duplas tipo pesponto para melhor acabamento e qualidade final do produto. Possui base interna formato angular, confeccionado em MDP (Medium Density particleboard) de 15 mm de espessura, (painel de partículas de média densidade, produzido com a aglutinação de partículas de madeira com resinas especiais, através da aplicação simultânea de temperatura e pressão, resultando em um painel homogêneo e de grande estabilidade dimensional. Acabamento estofado confeccionado em espuma laminada de 50mm com D33 na parte frontal com recorte de inclinação de aproximadamente 7° para dar mais conforto ao usuário e espuma laminada de 5mm com D16 nas extremidades, posteriormente revestidas com tecido de alta qualidade tipo linho com 69% poliéster e 31% polipropileno, com 365gr ao metro linear. O tecido possui ótima resistência à abrasão, alta solidez da cor, baixa propagação das chamas e não amarrota, garantindo uma vida útil maior do tecido. O tecido recebe costuras duplas tipo pesponto para melhor acabamento e qualidade final do produto. Estrutura metálica em formato de cubo confeccionada em tubos de aço SAE 1008, medindo 15 x 15 mm com espessura de 1,20mm de espessura, recortado em máquina a laser para garantir maior qualidade, acabamento e precisão nos encaixes. Possui furações na parte superior onde é realizado a união da estrutura com o assento por meio de parafusos auto atarrachantes CF PH 5 x 25 ZB e furações na parte traseira onde permite a fixação da estrutura as laterais da cabine. A estrutura recebe um tubo central em formato de “L” para reforço e alinhamento. Toda a estrutura é soldada por meio de solda mig, Todas as peças metálicas recebem tratamento de pintura por meio de banho em fosfato de ferro para total desengraxe em tanque submerso, seguido de banho de fosfato de zinco, após</p> <p>vai para secagem com ar aquecido à 220°, possui aplicação de tinta epóxi a pó com aproximadamente 120 micras e é curada em estufa à 200° para fixação da cor ao metal, garantindo assim a qualidade desejada.</p>
105	Estofamento para o assento, removível em espuma expandida/laminada, isenta de CFC, de 7 mm de espessura média e densidade 23 kg/m <sup>3</sup> com revestimento em Poliéster fixado no encosto através de sistema de encaixe.
106	Conjunto de estofamento para o encosto e assento,

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	removível em espuma expandida/laminada, isenta de CFC, de 7 mm de espessura média e densidade 23 kg/m <sup>3</sup> com revestimento em Poliéster fixado no encosto através de sistema de encaixe.

**LOTE 03: Mobiliário em aço**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
107	<p>Arquivo confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012, predominantemente em chapa #22 com dimensões de 1330 x 470 x 600 mm (A x L x P), cor cinza cristal e acabamento texturizado, três reforços internos, verticais formato ômega em chapa #22, soldados em cada estrutura lateral, 04 (quatro) gavetas, com capacidade para no mínimo de 25 kg cada, sistema de deslizamento em trilho telescópico progressivo, com dois amortecedores produzidos em material polimérico para evitar impacto das gavetas no “abre e fecha”, puxadores estampados na própria estrutura da gaveta, para fins estruturais, não podendo ocupar as extremidades superior ou inferior da mesma, varetas laterais para sustentação de pastas, porta-etiquetas estampados na própria estrutura de aço, fechadura redonda com 02 chaves. Nas quatro extremidades inferiores da base do arquivo devem ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85 mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deve abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores. Pé nivelador de polímero injetado (preto), sextavado com nivelador em aço zincado com rosca 3/8 x 21,5 mm de comprimento. Porca-rebite tipo cabeça plana, corpo cilíndrico, rosca 3/8” em aço carbono e revestimento de superfície (zinco). Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal, com camada mínima de 50 micras. A polimerização ocorre em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. O produto deverá estar em conformidade com a norma reguladora de ergonomia do Ministério do Trabalho, NR17. Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Apresentar certificado da ABNT;</li> <li>• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;</li> <li>• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;</li> <li>• Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</li> <li>• Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;</li> <li>• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</li> <li>• Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;</li> </ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
108	<p>Armário confeccionado em chapa de aço SAE-1008 a SAE-1012 (chapa #22) com dimensões de 1980x900x450mm, cor cinza cristal e acabamento texturizado, constituído de 02 portas com pivotamento lateral, cada porta com 3 dobradiças internas proporcionando maior segurança e dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência. Para maior segurança o armário é equipado com sistema de travamento através de maçaneta e sistema cremona que trava a porta na região central, superior e inferior, acompanha duas chaves. Possui 04 prateleiras reforçadas com 3 dobras na parte frontal e traseira e com duas dobras nas laterais, são reguláveis através de cremalheiras fixadas nas laterais do armário, as cremalheiras são estampadas em alto relevo com saliências para o encaixe das prateleiras, após o encaixe é possível o</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>travamento das prateleiras na posição desejada utilizando-se a saliência da própria cremalheira, possibilitando estabilidade e resistência, o passo de regulagem é de 50 mm, em cada extremidade inferior da base do armário deverá ser soldado um estabilizador triangular, medindo aproximadamente 85mm de lado, com dobras internas para estruturar a base, fixado ao corpo do móvel por pontos de solda, o estabilizador deverá abrigar uma porca rebite para fixação por rosca de pés niveladores, os pés niveladores deverão ser sextavados, sua base deverá ser em material polimérico adequado (preto) e a rosca em aço zincado com rosca 3/8" x 21,5 mm de comprimento, porca rebite tipo cabeça plana corpo cilíndrico, rosca 3/8" em aço carbono e revestimento de superfície (zinco), todas as partes metálicas devem ser unidas entre si por meio de solda, configurando uma estrutura única. Em conformidade com a NR 24, cada porta deverá oferecer dois sistemas de ventilação de furos, sendo 6 colunas e 24 linhas de furos espaçados a cada 12 mm com 6 mm de diâmetro, um conjunto na parte superior e um na parte inferior de cada porta, sendo a tangente dos furos a uma distância de 99 mm de uma das bordas horizontais das portas e a 71 mm de uma das bordas verticais da porta, os dois conjuntos de furação completos devem oferecer uma área de ventilação de 81 cm<sup>2</sup> em cada porta, com a finalidade de proporcionar melhor circulação de ar no interior do armário. Cada armário deverá ter uma porta etiqueta que permite a colocação da etiqueta pela parte interna da porta e estampado na própria porta em baixo relevo, o que proporciona maior segurança contra avarias e acidentes, as medidas do porta-etiqueta devem ser de aproximadamente 80 mm x 37 mm. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuo do tipo corona onde recebe aplicação de tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática na cor cinza cristal e acabamento texturizado, com camada mínima de 60 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• Apresentar certificado da ABNT;</li><li>• Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;</li><li>• Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:2015;</li><li>• Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</li><li>• Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;</li><li>• Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</li><li>• Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17;</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
109	<p>Armário Portas Transparentes confeccionado em chapa de aço galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo e 01 (um) tampo superior e 01 (uma) prateleiras inferior com espessura de 0,50mm 01 (um) quadro frontal soldado, confeccionado em chapa de aço galvanizada 1,25mm, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com 01 (um) rodapé também em chapa de aço galvanizado com espessura de 1,25mm e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. 04 (quatro) prateleiras com dobra quadrupla na parte frontal para reforço, fixadas ao corpo do armário através de encaixe tipo unha em passos de 125 mm, confeccionadas em chapa aço com espessura de 0,50mm com dobras nas laterais que permitam o encaixe sem a utilização de parafusos ou rebites. 02 (duas) portas (esquerda - direita) confeccionadas em chapa aço 0,50mm, com recorte para a visualização interna em sua face frontal com 310mm de largura e 1450mm de altura fechado internamente por placa de policarbonato transparente com 4mm de espessura. Portas estruturadas por meio de perfis dobrados encaixadas atrás das dobras de todos os lados da porta e fixadas a frente por meio de solda ponto formando o rebaixe para o posicionamento</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>das placas de policarbonato. Fixação das placas de policarbonato por meio de suportes dobrados em L com espessura de 0,50mm fixados a estrutura da porta por meio de parafusos auto atarraxastes. Cada porta contém 03 (três) dobradiças internas e 02 (dois) batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. A porta da esquerda possui 02 (dois) trincos, um na parte superior e outro na parte inferior e a porta direita contém 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de no mínimo 1640mm de altura x 815mm de largura e área interna total de 1705mm de altura x 895 mm de largura x 425 mm de profundidade. Dimensões do produto: Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites e prateleiras encaixadas. Dimensões do armário: Altura: 185cm, Largura: 90cm, Profundidade: 45cm.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 840 horas, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².</li><li>- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo específico para cada item, emitido por profissional habilitado, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</li><li>- Declaração de garantia de no mínimo 5 anos fornecida pelo fabricante do produto,</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>específica para este processo licitatório.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
110	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 4 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1900 (A) x 325 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado.</p> <p>Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li><li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li><li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li><li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Requisitos dimensionais</li><li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li><li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li><li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li><li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li><li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li><li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li><li>- Ensaio de Carga máxima total.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
111	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 4 portas, com dimensões aproximadas 272x860 mm, sendo dividido em 2 corpos (vãos) com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1820 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo);</p> <p>Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019);</p> <p>Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010;</p> <p>Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;</p> <p>Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020;</p> <p>Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
112	Roupeiro de aço carbono simples com 6 portas, com dimensões aproximadas 272x860 mm cada, sendo dividido em 3 corpos (vãos) com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>(#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 925(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm.</p> <p>Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “Pitão” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. O conjunto contém furos com 6 mm de diâmetro, sendo 6 colunas e 24 linhas, espaçados a cada 12 mm. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo-relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite em aço utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo);</p> <p>Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019);</p> <p>Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010;</p> <p>Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;</p> <p>Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>Norma ASTM D1308:2020;</p> <p>Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
113	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 8 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1900 (A) x 625 (L) x 420 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado.</p> <p>Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui um porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster)</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li><li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li><li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li><li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Requisitos dimensionais</li><li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li><li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li><li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li><li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li><li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li><li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li><li>- Ensaio de Carga máxima total.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto.</p>
114	<p>Roupeiro de 8 portas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x860 mm cada, sendo dividido em 4 corpos com 2 portas em cada, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais em milímetros: 1820(A) x 1225(L) x 420(P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “Pitão” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui 1 porta etiqueta, estampado no próprio corpo em baixo-relevo de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <p>Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 6 de certificação (Ex Procedimento Certa PIN PRP 032, ou análogo);</p> <p>Certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga (Ex: Certa Qualidade ou outros OCPs) ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Névoa Salina – Métodos de ensaio, mínimo 2800 horas conforme NBR 17088:2023;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por Exposição à Atmosfera Úmida Saturada – Métodos de ensaio, mínimo 1000 horas conforme NBR 8095:2015;</p> <p>Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro. Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre– Métodos de ensaio, mínimo 26 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação da dureza à lápis conforme ASTM D3363:2022;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos conforme ASTM D1308:2020;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Ensaio para ensaio de determinação da aderência conforme ABNT NBR 11003:2023, ABNT NBR 10443:2008, ASTM D3359:2023, ASTM D7091:2021;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação do brilho, conforme ASTM D523:2018;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de determinação de flexibilidade conforme NBR 10545:2014 e NBR 10443:2008;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de ensaio de impacto conforme ASTM D2794-93 (Revisão 2019);</p> <p>Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010;</p> <p>Laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR 17;</p> <p>Ensaio para determinação do efeito de produtos químicos domésticos, conforme a Norma ASTM D1308:2020;</p> <p>Certificação de Rotulagem Ambiental Tipo I conforme normas da ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 para a Certificação Rotulagem Ambiental Tipo I - Selo Móvel Brasil pelo Esquema Tipo 6.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
115	<p>Roupeiro de 12 portas, 1 superior, 2 no meio do corpo e 1 inferior (cada porta com aproximadamente 272x420 mm), dividido em 2 corpos confeccionados em chapa de aço SAE-1008/1010 com 0,75 mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas: 1900 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm.</p> <p>Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças devem ser formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas respectivamente. O posicionamento dos corpos deve ser concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e unidos por 1 pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças após união deverá ser de 60 mm. Sistema de travamento das portas deverá ser individualizado por porta do tipo “fechadura com 2 chaves”, sendo 1 sobressalente. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência, as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes e devem possuir reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por porta, atendendo NR 24, cada porta deverá conter 2 conjuntos que facilitem a circulação de ar, 1 na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta deverá possuir 1 porta etiqueta estampado no próprio corpo, em baixo-relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores deverão ser em polipropileno injetado que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em 1 estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abrigará 1 porca rebite utilizada para fixar por rosca os pés niveladores. Sistema de tratamento antiferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O processo de pintura, no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, garantindo maior aderência e resistência ao desgaste.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li> <li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li> <li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li> <li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Requisitos dimensionais</li> <li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li> <li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li> <li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li> <li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li> <li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li> <li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li> <li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li> <li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li> <li>- Ensaio de Carga máxima total.</li> </ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
116	<p>Roupeiro de aço carbono simples com 16 portas pequenas sobrepostas, com dimensões aproximadas 272x420 mm, confeccionado predominantemente em chapa de aço SAE-1008 a 1012 com 0,75mm (#22) de espessura. Dimensões aproximadas totais: 1900 (A) x 1250 (L) x 420 (P)mm. Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo pivotante, lateral à direita, com 2 dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são formadas por 2 corpos com 2 e 3 bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos concêntrico entre as 2 faces cilíndricas e são unidos por 1</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das 2 dobradiças, após união é de 60 mm. Compartimento interno com 1 porta cabide. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo “pitão para cadeado” com 2 alojamentos para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo “ômega” fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém 2 conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior. Sistema de identificação individualizado por porta, cada porta possui uma porta etiqueta, estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite de aço utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta em pó híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média mínima de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li><li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li><li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li><li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Requisitos dimensionais</li><li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li><li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li><li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li><li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li><li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li><li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li><li>- Ensaio de Carga máxima total.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
117	<p>Roupeiro Insalubre confeccionado em aço carbono SAE 1006 a 1012, gabinete e portas com 0,75mm de espessura.Com 2 (dois) gabinetes e 4 (quatro) portas com pivotamento lateral a direita, dotadas de reforço interno tipo ômega fixado na parte central no sentido vertical, proporcionando maior resistência.Cada porta contém: 2 (duas) dobradiças internas não aparentes enquanto fechadas e um conjunto de furos seguindo as exigências das normas NR18 e NR24, visando proporcionar uma melhor ventilação do compartimento. As portas são unidas ao gabinete por um pino com 4 mm de diâmetro e o seu sistema de travamento é triplo. O Locker possui: 4 (quatro) compartimentos, onde cada um contém 2 (duas) prateleiras e 1 (um) cabideiro separados por 1 (uma) divisória e 4 (quatro) pés com altura de 80 mm, o sistema de junção dos pés ao gabinete será com sistema de fixação por porca rebite, esta será fixada a um travamento triangular que deverá ser soldado em cada vértice da base, oferecendo uma maior rigidez e estabilidade ao móvel.Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de tuneis a Spray, pintura em equipamentos contínuos do tipo corona, tinta pó hibrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada de 80 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200 °C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto.</p> <p>Espessura da camada de tinta (mínima) 80 micrômetros.04 (Quatro) Pés niveladores tipo cônicos, com 80 mm de altura e com regulagem de altura para pequenos</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>desníveis por rosca de 3/8", em material polimérico injetado permitindo maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos. Sistema de travamento por fecho para cadeado tipo pitão,</p> <p>confeccionado em material polimérico, dotado de carenagem também em material polimérico, fixada na porta do Locker por 04 (quatro) garras de encaixe. Dobradiças confeccionadas em aço. Medindo altura 1820 mm + 80 mm (referente ao pé), largura 1016 mm e profundidade 420 mm.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina,</p> <p>mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida,</p> <p>mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis</p> <p>com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005;</p> <p>Laudo emitido por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17 e NR24;</p> <p>Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência à corrosão por</p> <p>exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983;</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
118	<p>Estante com gavetas baixa face simples, totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. 01 (uma) base em formato trapezoidal, formada por uma única peça,</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>fechada, confeccionada em chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 155 mm e angulação aproximada de 9°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos sextavados galvanizados, possui ainda 04 (quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal trapezoidal confeccionada em uma única chapa nº 20 (0,90 mm), com altura de 75 mm e angulação aproximada de 18°, sua fixação às laterais da estante se dá através de parafusos galvanizados; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 300 mm, confeccionadas em uma única peça chapa nº 18 (1,20mm), a face interna, que permite encaixe das bandejas, deverá possuir 19 (dezenove) opções de regulagem, onde os rasgos devem ser horizontais sem nenhum desnível com altura de 5 mm e comprimento de aproximadamente 250 mm, a borda interna da lateral deverá ser angular, formando encaixe exato entre a base e a travessa superior sem cantos vivos ou arestas; 08 (oito) gavetas com dimensões úteis de no mínimo 87,0 cm de comprimento, 8,0 cm de altura e 24,0 cm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 0,90 mm, em uma única peça, sua frente possui dobras quádruplas compondo o puxador. Possui ainda cortes traseiros e inferiores que permitem encaixe de 19 divisores sem o uso de parafusos ou rebites. Sua fixação à estante é feita por meio de dois suportes com dobras nas laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos). Sua abertura e deslizamento são feitas por meio de corredeiras telescópicas de esferas; 01 (uma) prateleira fechamento superior simples; 02 (duas) prateleiras com dimensões mínimas de 930 mm de comprimento e 250mm de profundidade, confeccionadas em chapa nº 20 (0,90 mm), com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema horizontal deslizante de encaixe (sem parafusos), no seu comprimento devem apresentar dobras duplas, sendo que a primeira deve possuir inclinação de aproximadamente 55° (cinquenta e cinco graus) em relação à prateleira. Não poderá apresentar arestas cortantes, rebarbas e soldas aparentes. Dimensões aproximadas: Altura: 200 cm, Largura: 100 cm, Profundidade: 30 cm. Acompanham duas laterais de acabamento para estante simples face, totalmente confeccionada em aço com espessura de 0,90 mm e tratamento químico das chapas através do sistema antiferruginoso e fosfatizante e pintura eletrostática a pó com camada mínima de 90 micras. Encaixado, deverá ficar completamente embutido na lateral da estante, deverá possuir 19(dezenove) rasgos retangulares. Sistema de fixação lateral por encaixe, sem uso de parafusos, soldas ou</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>rebites. Dimensões mínimas: Altura: 2,0 (dois) metros, Largura: 22,6 cm, Profundidade: 1,5 cm.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados juntamente com a proposta, os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 10 ciclos (240 horas) de exposição ao dióxido de enxofre, de acordo com a ABNT NBR 8096/1983, com avaliações pela ABNT NBR 5841/2015 e ABNT NBR ISO 4628-3/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo ABNT NBR 17088/2023 - Névoa Salina avaliação NBR ISO 4628-3/2015: Ri0 e NBR 5841/2015: d0/t0, com duração igual ou superior a 840 horas, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha, bolhas ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 0,5g/m².</li><li>- Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, atestando que os produtos resistem a no mínimo 2400 hs, à corrosão por exposição a atmosfera úmida saturada, de acordo com a NBR 8095/2015, não podendo ocorrer, pontos de corrosão vermelha ou destacamento da pintura na superfície da amostra.</li><li>- Laudo específico para cada item, emitido por profissional habilitado, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.</li><li>- Declaração de garantia de no mínimo 5 anos fornecida pelo fabricante do produto, específica para este processo licitatório.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
119	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x300(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li><li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li><li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li><li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Requisitos dimensionais</li><li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li><li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li></ul>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<ul style="list-style-type: none"><li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li><li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li><li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li><li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li><li>- Ensaio de Carga máxima total.</li></ul> Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto
120	<p>Estantes com dimensões aproximadas 920(L)x450(P)x1980(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012, sendo colunas em chapa #14 e prateleira chapa #22. A estante deve constituir de 04 colunas com seção em L, espessura de 2,00mm (#14), abas de 35mm perfuradas em passo de 50mm para ajuste de altura das prateleiras. Seis (06) prateleiras removíveis que possibilitem a regulação de altura, com espessura de 0,75 mm (#22), cada prateleira deve possuir dois reforços em ômega, na mesma espessura de 0,45 mm (#26), a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 08 parafusos sextavados com porcas. Laterais e fundo com dois pares de reforço cada em forma de X, com espessura de 2,0mm (#14), com bordas fixadas às colunas por parafusos e porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray recebendo uma camada de proteção com no mínimo 3 etapas, desengraxe e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico o que garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O móvel deve ser pintado em equipamentos contínuos do tipo Corona onde recebe aplicação de tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) por processo de aderência eletrostática com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. A polimerização deve ocorrer em estufas com a peça alcançando mínimo de 200º C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>desgaste do acabamento do produto. Não serão permitidas distorções, amassamentos na fabricação ou aproveitamento de chapas por meio de emendas. Imperfeições e respingos de soldas deverão ser eliminados.</p> <p>Para garantir todas as características solicitadas devem ser apresentados os seguintes laudos:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>* Certificado do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas conforme modelo 5 de certificação.</li><li>* Apresentar laudo por profissional habilitado, com ART, que o móvel atende as especificações da NR17;</li><li>* Laudo emitido por laboratório de controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JISZ 2801:2010.</li><li>* Apresentar certificação ABNT NBR 13961/2010 ou certificação análoga ou ainda relatório de realização dos ensaios contidos na norma para este móvel. Os ensaios devem ser realizados por laboratório credenciado pelo Inmetro.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Requisitos dimensionais</li><li>- Resistência à corrosão de componentes metálicos</li><li>- Requisitos de segurança e usabilidade</li><li>- Ensaio de estabilidade: 6.2.3 – Estabilidade do móvel vazio.</li><li>- Estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal.</li><li>- Ensaio de resistência e durabilidade: 6.3.2 – Ensaio de Resistencia da estrutura.</li><li>- Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de deflexão de planos horizontais.</li><li>- Ensaio de resistência de plano horizontais à carga concentrada.</li><li>- Ensaio de Carga máxima total.</li></ul> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>
121	<p>Estantes com 5 prateleiras, dimensões aproximadas 900(L)x300(P)x1800(H) mm. Todos os componentes da estante devem ser confeccionados em chapas de aço inox, de alta resistência aos agentes corrosivos ou danos externos e limpeza facilitada. Composta de 5 prateleiras de superfície extremamente lisas, sem retenção de sujeiras, capacidade de suportar 30kg por vão de prateleira, 4 colunas em tubo redondo de 1" sendo 100% em aço inoxidável.</p> <p>Apresentar juntamente com a proposta catálogo original do produto</p>

**LOTE 04: Divisórias**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
122	Fornecimento de divisória tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo colméia celular, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir.
123	Fornecimento de divisória tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo colméia celular, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir. Instalação de quadros com jogos de apoio e baguetes para instalação de vidro liso incolor com 4mm de espessura, já com o vidro incluso.
124	Fornecimento de divisória acústica, tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo isoplan, lã de vidro ou vermiculita, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir.
125	Fornecimento de divisória acústica, tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo isoplan, lã de vidro ou vermiculita, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir. Instalação de quadros com jogos de apoio e baguetes para instalação de vidro liso incolor com 4mm de espessura, já com o vidro incluso.
126	Fornecimento de divisória para ambientes, instalada no local, tipo biombo em ½ aquário, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 1250 mm de largura por até 2100 mm de altura e na espessura de 60 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 1250 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2100 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel cego padrão até 1200 mm de altura, com 1250 mm de

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>largura, composto em MDF de baixa pressão com espessura de 15mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 0,45 a 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Acima do painel cego e até 2100 mm, temos quadros de vidro padrão de 1250 mm de largura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarrachantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono. Vidros temperados incolores com 5mm de espessura. A Fixação do vidro deverá ser dada por perfil de alumínio medindo 32 x 20 mm espessura de 1,2mm em ambos os lados. O perfil de quadro de vidro dispõe de leito para acomodação de persiana evitando passagem de luz na parte inferior do quadro de vidro. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro deverá ser aplicado em todos os módulo abaixo. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 26 x 49 mm, fixadas nas travessas verticais (montantes com medidas de 23 x 29 mm espessura de 1,5 mm e reforço central com 2,00 mm) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 45 x 13 x 11 com espessura de 2 mm, fixada nos painéis com parafuso auto atarrachantes zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento uniforme entre os módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nos painéis com</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>parafuso auto atarrachantes zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos painéis com parafuso auto atarrachantes zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira a adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis de madeira que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 28 mm de largura por 52 mm de altura e 1,5mm de espessura. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono. Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória e na parte superior, sendo o topo do biombo. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 27 mm e espessura de 2,00 mm. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 23 x 29 mm e 1,5mm de espessura e reforço interno de 2,00 mm com duas cavidades para colocação de presilhas de montante de 9,5 mm, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeça chata Parafuso cabeça chata, rosca grossa para madeira material aço carbono zincado. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7 mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita</p>



ITEM	ESPECIFICAÇÃO
	<p>espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 60 mm e espessura de 1,5 mm. Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 27 mm e espessura de 2,00 mm. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60mm x 60mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato quadrado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 29 mm para encaixe dos montantes.</p>
127	<p>Fornecimento de divisória Articulada Acústica cega, instalada no local, indicada para separação física, visual e acústica em um layout mantendo a integração entre ambientes. Divisória com propriedade acústica atingindo uma atenuação de 47dB Rw (conforme teste realizado junto ao IPT). O modelo é dotado de chassi estrutural formado por tubos quadrados em aço medindo 25x25x1,2mm de espessura, contraplacados em MDF c/ 15mm de espessura em cada lado, miolo acústico preenchido com mantas de lã de rocha e chapas de gesso acartonado com espessura de 12,5mm. Cada módulo é dotado de um mecanismo interno de vedação que é acionado através de uma manivela móvel. Ao girar esta manivela, os dispositivos telescópicos são acionados travando simultaneamente entre o piso e entre o trilho. A distância média do painel e o piso e do painel ao trilho é de 25mm. A largura recomendada é entre 850mm e 1200mm e a altura entre 2100mm e 17000mm. Os módulos poderão ser revestidos com qualquer material. Entre: tecidos, couros sintéticos, laminados melamínicos e fenólicos, vidros pintados ou serigrafados, lâmina de madeira natural, painéis acústicos absorventes etc. O sistema permite a utilização de módulos de passagem. Os módulos terão 112mm de espessura e poderão ser simples (820 ou 920mm) ou duplos (até 1600mm) e poderão contar com sistema de barras tipo antipânico. Os trilhos superiores são em alumínio e extrudados em liga estrutural 6351-T6 que poderá ser pintado ou anodizado (conforme necessidade do projeto). A estrutura de fixação será desenvolvida conforme a necessidade da obra.</p>

ITEM	ESPECIFICAÇÃO
128	Fornecimento de porta tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo colméia celular, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir. Todos os acessórios inclusos como fechadura, dobradiças e batentes.
129	Fornecimento de porta tipo naval, instalada no local, dupla face, com 35mm de espessura, em cor lisa a definir, com miolo tipo isoplan, lã de vidro ou vermiculita, bordas reforçadas com sarrafo em madeira de pinus e estruturada com perfil de aço galvanizado, com tratamento antiferruginoso, pintado em epóxi na cor a definir. Todos os acessórios inclusos como fechadura, dobradiças e batentes.