



GOVERNO DO ESTADO DO PIAUÍ
SECRETARIA DE ADMINISTRAÇÃO DO ESTADO DO PIAUÍ - SEAD-PI
ASSESSORIA 6 - SEAD-PI/DIP

ESTUDO TÉCNICO PRELIMINAR ETP Nº: 10 /SEAD-PI/SLC/DIP/ASSESSORIA6 TERESINA/PI, 14 DE AGOSTO DE 2025.

Processo nº 00002.006221/2020-23

1. INTRODUÇÃO

1.1. Trata-se da realização do **Estudo Técnico Preliminar para levantamento de elementos e análise da viabilidade da contratação para fins de Aquisição MOBILIÁRIO, incluindo montagem**, para atender demandas da Secretaria de Estado da Administração do Piauí - SEAD e demais órgãos e entes que compõem a Administração Pública Estadual.

1.2. Buscou-se identificar e analisar os cenários para atendimento da demanda contida no Memorando Nº: 14/2023/SESAPI-PI/GAB/SUGAD/DUAD/GECON (ID 7171254), bem como demonstrar a viabilidade técnica, socioeconômica e ambiental da solução eleita, fornecendo as informações necessárias para subsidiar o respectivo processo de contratação, consubstanciando documento essencial da etapa preparatória da contratação pretendida.

1.3. A presente contratação será regida pela Lei nº 14.133/2021. A aplicabilidade da Nova Lei de Licitações e Contratos Administrativos demanda regulamentações de dispositivos essenciais ao encadeamento do processo de contratação, notadamente na fase preparatória (estudo técnico preliminar, pesquisa de preços, termo de referência) e na fase de seleção do fornecedor (realização de disputa mediante dispensa eletrônica ou licitação nas mais diversas modalidades).

1.4. Os normativos que disciplinam Decreto Estadual nº 21.872, de 07 de Março de 2023, que regulamenta a Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021 no âmbito do Estado do Piauí, na Instrução Normativa SEGES Nº 58, DE 8 DE AGOSTO DE 2022, que dispõe sobre a elaboração dos Estudos Técnicos Preliminares - ETP, para a aquisição de bens e a contratação de serviços e obras, no âmbito da administração pública federal direta, autárquica e fundacional, e sobre o Sistema ETP digital e Lei Federal nº 14.133, de 1º de Abril de 2021 e Decreto nº 14.386, de 18 de janeiro de 2011, que disciplina a aquisição, locação e controle dos veículos oficiais do Poder Executivo, e dá outras providências.

2. **DESCRIÇÃO DA NECESSIDADE DA CONTRATAÇÃO:**

2.1. A Secretaria de Estado da Administração do Piauí - SEAD é órgão central da administração do Governo do Estado do Piauí e possui entre os seus objetivos, a gestão de materiais, patrimônio e serviços auxiliares e a administração do Centro Administrativo, conforme art. 17, Lei n 7.884, de 08 de dezembro de 2022.

2.2. O inciso III, do artigo 17, da mencionada Lei, atribui ainda como competência da SEAD, exercer a supervisão, realização, acompanhamento e controle dos procedimentos técnico e administrativos das licitações e contratos dos órgãos e entidades da administração direta, autarquias e fundacional do Estado, inclusive contratações diretas por dispensa ou inexigibilidade de licitação, ou para formação dos correspondentes registros de preços.

2.3. A Secretaria de Estado da Administração do Piauí (SEAD) e demais órgãos que compõem a administração pública estadual enfrentam atualmente desafios significativos relacionados à adequação e modernização dos espaços de trabalho, considerando que os móveis utilizados são antigos, inadequados ou até mesmo estão em más condições de uso, comprometendo a eficiência operacional e o bem-estar dos servidores, situação esta que impacta diretamente na qualidade dos serviços prestados à população.

2.4. Os móveis atualmente em uso não atendem mais às exigências ergonômicas e funcionais necessárias para um ambiente de trabalho eficiente e saudável, resultando em diversos problemas, inclusive a baixa produtividade, considerando que o mobiliário inadequado pode causar desconforto físico aos servidores, reduzindo a eficiência no desempenho de suas funções, bem como, a necessidade de realizar a substituição dos materiais, que pelo seu desgaste natural ou pelo longo tempo de uso não estejam em condições adequadas de utilização.

2.5. Ressalta-se ainda que a aquisição do mobiliário se faz necessária tendo em vista a necessidade de atender o planejamento em execução e a criação de novas Secretarias, ampliações e readequações estruturais previstas para os anos de 2024/2025.

2.6. Assim ao investir em mobiliário adequado, a Administração Pública está investindo no potencial de seus servidores/colaboradores, proporcionando um ambiente físico que promova o bem-estar e a saúde dos funcionários, permitindo que se concentrem mais nas tarefas em mãos e menos nas preocupações com o desconforto físico, tal proposta ainda contempla a inovação, facilita a colaboração e a troca de ideias entre equipes.

2.7. Do ponto de vista do interesse público a aquisição de móveis duráveis e de qualidade evita gastos recorrentes com reparos e substituições, representando uma utilização mais racional dos recursos públicos, ressaltando os requisitos similares observados em contratações anteriores, como 05 (cinco) anos de garantia, rede de assistência técnica no Estado, fornecedores devidamente qualificados quanto a certificações ambientais, cumprimento de normas técnicas e de ergonomia, este Estudo engloba a eventual aquisição de mobiliário, como mesas, estantes e armários, quanto de cadeiras, poltronas e longarinas. Contudo, para melhor racionalização da gestão orçamentária bem como das atas de registro de preços e contratos eventualmente decorrentes, a partir do Termo de Referência, as contratações serão realizadas em processos administrativos distintos.

2.8. Insta salientar, que a aquisição ora solicitada deverá observar a necessidade de padronização, compatibilidade de especificações técnicas, cores e de desempenho (padrões ergonômicos).

2.9. Nesta oportunidade elucida-se que a futura contratação decorrente deste resultará em diversos benefícios, como melhoria na qualidade dos serviços conforme já explicitado, otimização de espaços, pois moveis adequados permitem uma melhor organização e aproveitamento dos espaços e economia de recursos públicos, portanto, a contratação de empresas especializadas para o fornecimento de mobiliário é uma necessidade premente para a SEAD e demais órgãos da administração pública estadual.

3. **DESCRIÇÃO DOS REQUISITOS DA CONTRATAÇÃO:**

3.1. Descrição dos Requisitos da Contratação - prevendo critérios e práticas de sustentabilidade, observadas as leis ou regulamentações específicas, bem como padrões mínimos de qualidade e desempenho, com base no Art. 23, Inciso II:

3.2. **Duração Inicial do Contrato:**

3.2.1. A duração da vigência será de **12 (doze) meses**, contados a partir de sua assinatura, podendo ser prorrogado , conforme art. 105, da Lei nº 14.133/21.

3.3. **Dos critérios e práticas de sustentabilidade:**

3.3.1. Além dos critérios de sustentabilidade eventualmente inseridos na descrição do objeto, devem ser atendidos os seguintes requisitos, que se baseiam no Guia Nacional de Contratações Sustentáveis ([Guia Nacional de Contratações Públicas](#)):

- a) O cumprimento das normas ambientais vigentes para a execução dos serviços, no que diz respeito à poluição ambiental, redução de resíduos sólidos e destinação adequada de resíduos;
- b) Deverá a contratada adotar boas práticas de sustentabilidade, baseadas na otimização e economia de recursos e na redução da poluição ambiental, quando da execução dos serviços contratados, tais como uso racional de água, economia de energia elétrica, economia de materiais, separação de resíduos e materiais recicláveis.
- c) A Administração deverá optar pela aquisição de mobiliários fabricados com materiais sustentáveis, com a utilização de madeira certificada, que garanta a origem legal e ambientalmente responsável da madeira.
- d) Deverá ser priorizada, ainda, a aquisição de mobiliários reciclados ou reutilizados, incentivando a economia circular, buscando-se empresas que ofereçam programas de reciclagem de móveis antigos.
- e) Escolher mobiliários que contribuam para a eficiência energética dos espaços, com a obtenção de mobília que permita melhor aproveitamento da luz natural ou que possuam sistemas de economia de energia, como lâmpadas LED.
- f) Deverão ser priorizados mobiliários de alta qualidade, duráveis e que resistam ao desgaste do uso intensivo ao longo do tempo. Investir em produtos de maior durabilidade reduzirá a necessidade de substituição frequente e, conseqüentemente, a produção de resíduos.
- g) Escolha mobiliários ergonômicos, que garantam o conforto e bem-estar dos funcionários, evitando problemas de saúde e reduzindo o absenteísmo.
- h) Deverão ser buscados fornecedores que tenham um compromisso com a redução de resíduos e que utilizem embalagens sustentáveis.
- i) Verificação se os fabricantes dos mobiliários seguem práticas de responsabilidade social, como respeito aos direitos humanos, condições justas de trabalho e proibição do trabalho infantil.

j) A contratação deve buscar mobiliário de alta qualidade e durabilidade, que reduza a necessidade de substituição frequente. Móveis feitos com materiais resistentes e com garantias estendidas podem ser mais sustentáveis a longo prazo.

3.3.2. As características a serem buscadas nos produtos e serviços contratados pela administração devem buscar atender a menor utilização de recursos naturais em seus processos produtivos, sem a presença de materiais perigosos ou tóxicos, maior vida útil com baixo custo de manutenção, atendendo as práticas recomendadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas.

3.3.3. A Contratada deve exercer práticas de sustentabilidade, sobretudo no que concerne à prestação de serviço de montagem/instalações dos móveis, às obrigações trabalhistas, ao emprego de EPs e à origem certificada dos materiais utilizados.

3.4. **Modelo de Execução do Objeto:**

3.4.1. **Das Condições Gerais**

a) Como requisito elementar, os bens deverão ser novos e entregues acondicionados adequadamente em suas embalagens originais lacradas e deverão, comprovadamente, estar em fase normal de produção/fabricação, não sendo aceitos materiais descontinuados ou fora de linha de produção do fabricante. Os materiais deverão ser fornecidos com todos os acessórios necessários à sua perfeita instalação e funcionamento, incluindo a documentação técnica completa e atualizada, como manuais, guias de instalação e outros pertinentes.

b) Os bens demandam uma logística de média a alta complexidade no seu deslocamento, cujos custos de entrega até o local determinado pelo contratante, bem como a montagem, devem estar inclusos no preço dos produtos.

c) O prazo para entrega e montagem dos mobiliários é de **20 (vinte) dias úteis** após a o recebimento da nota de empenho.

d) A empresa deverá fornecer a mão-de-obra especializada para a perfeita montagem dos móveis.

e) Os mobiliários deverão estar bem embalados e etiquetados contendo as dimensões do produto.

f) Será realizada a conferência do produto por fiscal designado, na qual serão analisados defeitos de fabricação, cor e as dimensões do produto na entrega e após a montagem.

g) Independentemente da aceitação, a CONTRATADA garantirá a qualidade do produto obrigando-se a repor aquele que apresentar defeito ou for entregue em desacordo com a proposta apresentada.

h) O fornecedor será responsável por entregar o mobiliário em perfeitas condições de uso, conforme detalhado no Termo de Referência, e o valor da proposta deve incluir todos os custos necessários para a instalação correta, garantindo que os móveis sejam montados e utilizados de maneira eficaz.

i) Além disso, é crucial estabelecer padrões mínimos de qualidade para orientar a seleção da proposta mais vantajosa. Esses padrões mínimos de qualidade podem incluir critérios como resistência, ergonomia, segurança e funcionalidade dos móveis.

3.4.2. **Da exigência de amostras**

3.4.3. Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar poderá ser convocado para apresentar amostra, que terá data, local e horário de sua realização divulgados por mensagem no sistema, cuja presença será facultada a todos os interessados, incluindo os demais fornecedores interessados.

3.4.3.1. **Poderá ser exigida amostra para os seguintes ITENS:**

- a) MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO APOIO (SOLICITAR AMOSTRA) DIMENSÕES TOTAIS: 1850 X 1600 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES MESA: 1600 X 800 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES ARMÁRIO: 1600 X 500 X 666 MM (LXPXA)
- b) MÓDULO DE MESA DE CONFERÊNCIA - MESA EM “U” – NO MÍNIMO DOIS MÓDULOS) DIMENSÕES: 1600 X 800 X 740 MM(LXPXA);
- c) MESA DIRETOR COM ARMÁRIO E GAVETEIRO DIMENSÕES: 1800 X 1600 X 740 MM (LXPXA);
- d) ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE 08 PORTAS;
- e) POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA;
- f) POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA;

3.4.4. Os licitantes convocados para envio de amostra deverão DECLARAR EXPRESSAMENTE via chat, no prazo de até 24 horas a contar da convocação do pregoeiro, o interesse em envio da amostra.

3.4.5. Nos casos de indisponibilidade de sistema que impossibilite a declaração via chat, o licitante poderá apresentar via email conforme indicado no Edital, situação esta que será tornada pública aos demais licitantes, via sistema pelo pregoeiro.

3.4.6. O prazo para efetiva entrega e recebimento da amostra no destino será de **20 (vinte) dias úteis** contados da convocação do pregoeiro, podendo ser prorrogado mediante solicitação via chat, ou por e-mail, devidamente justificada pelo licitante, a ser apreciada pelo Pregoeiro.

3.4.7. Orienta-se aos licitantes que fizerem o envio das amostras por meio de modal logístico terceirizado, que informem o código de rastreio, previsão de entrega e meio pelo qual poderá ser consultado o andamento da entrega, de igual modo aos licitantes que farão entrega por meios próprios orienta-se a que informem a previsão da data da entrega.

3.4.8. A amostra deverá ser encaminhada conforme local, data e horário estabelecidos pelo Pregoeiro, na cidade de Teresina/PI.

3.4.9. Após o recebimento da amostra, o pregoeiro informará previamente via chat dia, horário e local previstos para análise do produto, ficando os licitantes convocados para comparecimento e acompanhamento do ato.

3.4.10. A análise da amostra ocorrerá independentemente do comparecimento de licitantes para o acompanhamento do ato.

3.4.11. Eventuais despesas decorrentes das providências necessárias ao acompanhamento do ato de análise da amostra correrão exclusivamente por conta do licitante eventualmente interessado.

3.4.12. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome da licitante, conter os respectivos prospectos, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, tais como data de fabricação, prazo de validade, marca, modelo, certificações, nº de referência.

3.4.13. O produto apresentado como amostra poderá ser aberto, e submetidos aos testes necessários, sendo devolvidos às licitantes no estado em que se encontrarem ao final da avaliação.

3.4.14. Da Avaliação das Amostras

3.4.15. Na ocasião de análise da amostra serão aferidas as especificações técnicas de cada objeto, conforme constantes no Estudo Técnico Preliminar (**APÊNDICE - CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES**), que observará os seguintes critérios:

- a) Conformidade com as especificações técnicas descritas no Termo de Referência;
- b) Qualidade dos materiais empregados (estrutura, revestimento, pintura, ferragens etc.);
- c) Acabamento e estética geral do produto;
- d) Adequação ergonômica e funcional;
- e) Segurança do mobiliário, conforme normas aplicáveis;
- f) Atendimento às normas técnicas da ABNT, quando cabível;
- g) Facilidade de montagem e manutenção.

3.4.16. Os resultados das avaliações serão divulgados por meio de mensagem no sistema.

3.4.17. Será rejeitada a amostra que:

- a) Apresentar características intrínsecas e parâmetros de qualidades inferiores ao paradigma;
- b) Apresentar divergência a menor em relação às especificações técnicas da proposta;
- c) For de qualidade superior em relação às especificações constantes da proposta e estiver desacompanhada de declaração da licitante de que entregará os produtos de acordo com a amostra apresentada.

3.4.18. Enquanto não expirado o prazo para entrega da amostra, a licitante poderá substituir ou efetuar ajustes e modificações no produto apresentado.

3.4.19. Caso a amostra em análise seja reprovada, a proposta da licitante será recusada e proceder-se-á a convocação de nova licitante, obedecida a ordem de classificação, e assim sucessivamente.

3.4.20. A licitante que não apresentar a amostra no prazo estabelecido pelo Pregoeiro será desclassificada.

3.4.21. A amostra aceita ou recusada ficará disponível no endereço informado no Edital para recolhimento por parte da licitante pelo período de **10 (dez) dias consecutivos**, contado da notificação. Após esse prazo, a amostra será doada ou descartada.

3.4.22. Mesmo com a aprovação da amostra, poderá ser solicitada, ao fornecedor, a substituição do item fornecido caso sejam constatados irregularidades, defeitos ou problemas durante a utilização no período da validade.

3.4.23. Todo mobiliário deve estar em conformidade com as normas técnicas da ABNT, comprovada pela apresentação de relatório de ensaio emitido por laboratório detentor de Certificado de Acreditação concedido pelo Inmetro, com escopo de acreditação específico para ensaios mecânicos com base nas normas requeridas. O Relatório de Ensaio deve vir acompanhado de documentação gráfica (desenho ou fotos) e memorial descritivo com informação necessária e suficiente para perfeita identificação do modelo ou da linha contendo o modelo do produto.

3.4.24. Será exigido ainda que o licitante apresente um laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO), atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, bem como certificados de marca de conformidade ABNT ou laudos de ensaio emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO para ensaios dimensionais de estabilidade, resistência e durabilidade, conforme o caso, segundo as normas regulamentadoras da ABNT.

3.4.25. Os relatórios devem demonstrar que o ensaio do produto ofertado está em conformidade com as Normas Brasileiras pertinentes. Para tanto, sugere-se exigir laudo para os seguintes produtos, sem prejuízo de ampliar essa lista:

- a) ABNT NBR 13962:2018 - (Móveis para escritório - Cadeiras - Requisitos e métodos de ensaio), ou versões posteriores;
- b) ABNT NBR 16031:2012 - (Móveis - Assentos Múltiplos - Requisitos e métodos para resistência e durabilidade), ou versões posteriores;
- c) ABNT NBR 15878:2011 (Móveis - Assentos para espectadores - Requisitos e métodos de ensaios para a resistência e a durabilidade) ou versões posteriores;
- d) ABNT NBR 15164:2004 (Móveis Estofados - Sofás) ou versões posteriores;
- e) ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - (Rótulo Ecológico – Qualidade Ambiental da ABNT, classificado como um selo de Tipo I, que leva em consideração a avaliação do ciclo de vida do produto), ou versões posteriores;
- f) ABNT NBR 9050:2020 - (Acessibilidade a edificações, mobiliário, espaços e equipamentos urbanos), ou versões posteriores;
- g) ABNT NBR 13961:2010 - (Móveis para escritório - Armários) ou versões posteriores;
- h) ABNT NBR 13967:2011 (Móveis para escritório - Sistemas de estação de trabalho - Classificação e métodos de ensaio), ou versões posteriores;
- i) ABNT NBR 13966:2008 - (Móveis para escritório - Mesas - Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio), ou versões posteriores.
- j) ABNT NBR 8095:2015- (Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada - Método de ensaio, ou versões posteriores.
- k) ABNT NBR 11003:2023 - (Esta Norma especifica os métodos para determinação da aderência da pintura aplicada em substratos metálicos, pelo método A (corte em X) e pelo método B (corte em grade), ou versões posteriores.

3.4.26. **Da exigência de Catálogos**

3.4.27. O Pregoeiro poderá solicitar, para fins de comprovação das especificações técnicas e a consequente verificação da conformidade do produto ofertado com as exigências contidas neste Termo de Referência, **catálogo, ficha técnica, folder e/ou outro documento**, não apresentadas anteriormente, sob pena de não aceitação da proposta.

3.4.28. O prazo para a apresentação dos documentos será de **02 (duas) horas**, contadas a partir da solicitação para envio de anexos no sistema Compras Governamentais.

- 3.4.29. Caso haja qualquer problema, devidamente comprovado, o licitante também poderá enviar os documentos pelo e-mail indicado no Edital.
- 3.4.30. O(s) documento(s) apresentado deverá(ão) comprovar todas características relativamente as especificações técnicas do produto ofertado, nele podendo constar fotos e/ou outras informações conforme as listadas no Anexo Único deste Termo de Referência;
- 3.4.31. Caso necessite de esclarecimento adicional quanto às informações dispostas no catálogo/ficha técnica, o poderá o Pregoeiro diligenciar junto à licitante a fim de dirimir as dúvidas, solicitar novo catálogo ou informações adicionais que deverá ser enviado em até 02 (duas) horas;
- 3.4.32. Não serão permitidos ajustes ou modificações nos catálogos e/ou amostras apresentados depois de decorrido o prazo da notificação.

3.5. **Da exigência de carta de solidariedade**

- 3.5.1. Em caso de fornecedor revendedor ou distribuidor, será exigida carta de solidariedade emitida pelo fabricante, que assegure a execução do contrato.

3.6. **Garantia, manutenção e assistência técnica**

- 3.6.1. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, será de, no mínimo, **60 (sessenta) meses**, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.
- 3.6.2. Caso o prazo da garantia oferecida pelo fabricante seja inferior ao estabelecido nesta cláusula, o fornecedor deverá complementar a garantia do bem ofertado pelo período restante.
- 3.6.3. A garantia será prestada com vistas a manter os equipamentos fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.
- 3.6.4. A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.
- 3.6.5. Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.
- 3.6.6. A assistência técnica será prestada na zona urbana da cidade de Teresina/PI e atender aos chamados no prazo de 2 (dois) dias úteis, providenciando os reparos, correções ou substituições necessárias em até 8 (oito) dias úteis, a contar da data da visita técnica no local onde o(s) bem(ns) se encontre(em), conforme endereço definido e comunicado pela Contratante, por e-mail, telefone, ou outro instrumento hábil, sem ônus.
- 3.6.7. As peças que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.
- 3.6.8. O prazo indicado no subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante.

3.6.9. Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar equipamento equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

3.6.10. Decorrido o prazo para reparos e substituições sem o atendimento da solicitação do Contratante ou a apresentação de justificativas pelo Contratado, fica o Contratante autorizado a contratar empresa diversa para executar os reparos, ajustes ou a substituição do bem ou de seus componentes, bem como a exigir do Contratado o reembolso pelos custos respectivos, sem que tal fato acarrete a perda da garantia dos equipamentos.

3.6.11. O custo referente ao transporte dos equipamentos cobertos pela garantia será de responsabilidade do Contratado.

3.6.12. A garantia legal ou contratual do objeto tem prazo de vigência próprio e desvinculado daquele fixado no contrato, permitindo eventual aplicação de penalidades em caso de descumprimento de alguma de suas condições, mesmo depois de expirada a vigência contratual.

3.7. **Da Padronização**

3.7.1. Não é recomendável divisão em cotas para microempresas e empresas de pequeno porte, nos termos do art. 48, da Lei Complementar nº 123/2006; e do Decreto 8.538, de 6/10/2015, já que o tratamento diferenciado tem alto potencial de representar prejuízo ao conjunto do objeto a ser contratado, em face do princípio da padronização, descrito no art. 47, I, da Lei nº 14.133/21, que impõe a compatibilidade de especificações técnicas e de desempenho entre os itens, de maneira uniforme, observadas as condições de manutenção, assistência técnica e garantia oferecidas.

3.8. **Da Montagem e Transporte**

3.8.1. A empresa se responsabilizará por entregar, montar e instalar o mobiliário nas unidades da Administração Pública Estadual. O layout de alocação dos móveis, quando houver, e os locais de entrega do objeto licitado serão informados na Ordem de Fornecimento.

3.9. **Do recebimento**

3.9.1. Os produtos serão recebidos no prazo de até **5 (cinco) dias úteis**, após a verificação da qualidade e quantidade dos materiais e consequente aceitação mediante termo circunstanciado e/ou atesto do documento fiscal, pela respectiva unidade administrativa.

3.9.2. Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

3.9.3. O recebimento não exclui a responsabilidade da Empresa contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do objeto.

3.9.4. A Administração contratante emitirá o documento de aceite somente após o recebimento definitivo e restar constatado ter a empresa contratada cumprido suas obrigações e estar o objeto em condições de recebimento.

3.9.5. No ato do recebimento caso o objeto apresentado não esteja em conformidade com este Termo de Referência, o item será recusado total ou parcialmente, conforme o caso, sem direito a indenização à empresa contratada.

3.9.6. O recebimento do objeto não exclui a responsabilidade da empresa contratada quanto aos vícios ocultos, ou seja, que só manifestados quando da sua normal utilização pela Administração contratante, nos termos do Código de defesa do Consumidor (Lei 8.078/90)

3.9.7. Se houver erro no documento fiscal, ou qualquer outra circunstância que impeça o recebimento definitivo, este ficará pendente e o pagamento restará suspenso, não podendo a Empresa contratada interromper a execução do objeto até o saneamento das irregularidades.

3.9.8. Durante o período em que o recebimento definitivo estiver pendente e o pagamento suspenso por culpa da empresa contratada, não incidirá sobre a Administração contratante qualquer ônus, inclusive financeiro.

3.10. **Subcontratação:**

3.10.1. Dada a natureza e especificação do objeto, entende-se adequada a impossibilidade de subcontratação (art. 122, *caput* e § 2º da Lei nº 14.133/2021).

4. **LEVANTAMENTO DE MERCADO:**

4.1. O principal objetivo desse elemento do ETP (estudo técnico preliminar) é proporcionar a escolha da melhor solução possível em termos de eficácia, efetividade e eficiência, além de economicamente viável, atendendo adequadamente às necessidades de negócio que motivaram a demanda. É por esse motivo que a Equipe de Planejamento da Contratação deve construir uma relação de critérios para possibilitar a comparação entre as diferentes soluções do ponto de vista qualitativo e econômico, realizando as seguintes ações: identificação das diferentes alternativas para solução da demanda, descrição das características funcionais e técnicas que compõem um possível cenário para sua implementação e operacionalização, incluindo os componentes e recursos necessários, sejam eles materiais, tecnológicos, financeiros, humanos, avaliação das alternativas identificadas em termos dos benefícios proporcionados, identificação das vantagens e das desvantagens de cada alternativa, descartando as inexequíveis ou inviáveis.

4.2. Foram analisadas contratações similares feitas por outros órgãos e entidades, por meio de consultas a outros editais, com objetivo de identificar a existência de novas metodologias, tecnologias ou inovações que melhor atendessem às necessidades da Administração. Não se observou maiores variações quanto à execução do objeto no que se refere ao papel da empresa a qual se pretende contratar. Assim, a variação se dá pela modalidade de licitação aplicada a cada caso, a depender da permissibilidade normativa.

4.3. **Análise das soluções possíveis:**

4.3.1. No caso em tela, foram realizadas pesquisas no intuito de identificar projetos similares ao presente estudo técnico, junto ao Painel de Preços do Governo Federal, Portal Nacional de Compras Públicas - PNCP e no Mural de Licitações do Tribunal de Contas do Estado do Piauí - TCE-PI com vistas à prospecção e análise das alternativas possíveis de soluções, verificou-se a existência de contratações similares:

LICITAÇÃO	OBJETO	ADJUDICAÇÃO	ÓRGÃO

Pregão Eletrônico Nº 59/2022 TJ/PI	Registro de Preços para contratação de empresa especializada no fornecimento e instalação de MOBILIÁRIO, incluindo montagem, de forma total ou parcelada, destinado atender às necessidades do Poder Judiciário do Estado do Piauí	GRUPO	TJ/PI
Pregão Eletrônico Nº 02/2024 TJ/PR	Registro de preços para a eventual aquisição e instalação de mobiliário padrão (longarinas e sofás) para todo o Poder Judiciário do Estado do Paraná	GRUPO	TJ/PR
Pregão Eletrônico Nº 12/2023 TRT 5ª Região	Registro de Preços para eventual aquisição de cadeiras e longarinas para unidades diversas deste Tribunal Regional do Trabalho da 5ª Região – TRT5	GRUPO/ITEM	TRT 5ª Região

4.3.2. Para tanto, observa-se que vários órgãos efetuam compras de mobiliário, de forma abundante e difusa, sendo uma contratação bastante comum em diferentes órgãos.

4.3.3. Visando a prospecção e análise das alternativas possíveis para atender a demanda, observa-se duas possíveis soluções, cuja análise consta a seguir:

SOLUÇÃO 1 : Locação de Mobiliários	VANTAGENS 1. Não há ônus da manutenção, da assistência técnica, e dos riscos de utilização. Em caso de problemas, o locador substitui DESVANTAGENS 1. O aluguel de mobiliário é uma solução para as necessidades temporárias, o que não o caso, cuja utilização será de forma permanente; 2. Com a utilização permanente o custo da locação superaria o de depreciação dos bens, por exemplo, tornando o aluguel inviável.
SOLUÇÃO 2 : Confecção de Mobiliários	VANTAGENS 1. Os mobiliários podem ser feitos sob medida. DESVANTAGENS 2. Esta Secretaria não possui equipe capacitada para execução desses serviços, não sendo viável adquirir os bens por meio de produção própria.
SOLUÇÃO 3 : Aquisição de Mobiliários	VANTAGENS 1. Satisfazer as necessidade da Administração; 2. Demanda para utilização permanente. DESVANTAGENS

1. Custos de manutenção e depreciação; e
2. Desfazimento ao final da vida útil. Entretanto, estes custos são absorvidos de forma gradual ao longo do tempo.

4.3.4. Portanto, a solução a ser encaminhada é aquisição do mobiliário (Solução 3), onde a característica eventual da demanda sugere a realização do registro de preços.

4.3.5. A partir do levantamento de soluções aplicadas em órgãos diversos da Administração Pública, verifica-se que é prática reiterada para aquisição de mobiliários ocorrem, predominantemente por meio de **Pregão Eletrônico**.

4.4. Dessa forma, **sugere-se a adoção da modalidade Pregão, em sua forma eletrônica**, nos termos da Legislação Federal/Nacional: Lei nº 14.133/2021; Lei Complementar nº 123/2006 e subsidiariamente, Lei nº 8.078/1990, além da da Legislação Estadual: Decreto Estadual 21.872/2023, que regulamenta a Lei Federal nº 14.133/2021, de 1º de Abril de 2021, no âmbito do poder Executivo Estadual, dentre outras normas aplicáveis ao objeto deste certame.

5. DESCRIÇÃO DA SOLUÇÃO COMO UM TODO:

5.1. A solução envolve a aquisição de MOBILIÁRIO, incluindo entrega e montagem, visando atender às necessidades da Secretaria de Estado da Administração do Piauí - SEAD e demais órgãos e entes que compõem a Administração Pública Estadual, participantes no Estudo de demanda realizado.

5.2. Classifica-se a natureza do objeto a ser **contratado como bem comum**, para a qual se aplica o disposto no art. 6º, XIII da Lei 14.133, de 1º de abril de 2021. Desse modo, fica definida como forma de seleção do fornecedor LICITAÇÃO na modalidade PREGÃO ELETRÔNICO com critério de julgamento MENOR PREÇO. O objeto da presente solicitação trata-se de bem comum, haja vista, que tratam-se de bens cujos padrões de qualidade e desempenho dos mesmos podem ser aferidos por intermédio de uma pesquisa de mercado. Destarte, é permitido à CONTRATANTE analisar, medir ou comparar os produtos entre si através das especificações de mercado, com o escopo de decidir pelo melhor preço.

5.3. Salienta-se que esta solução tem se mostrado mais eficiente e eficaz no atendimento das necessidades da Secretaria de Estado da Administração do Piauí - SEAD e demais órgãos e entes que compõem a Administração Pública Estadual até o momento, sendo passível de análise quando se utilizar de outra solução mais vantajosa a Administração Pública no mercado.

5.4. A contratação ora pretendida será realizada na modalidade Pregão Eletrônico tipo menor preço por GRUPO. Para a determinação dos preços de referência, buscamos preços de mercado, de forma a alcançar preços mais próximos da realidade.

5.5. **Não poderão participar desta licitação consórcio de empresas**, qualquer que seja a sua forma de constituição. A vedação a participação de consórcio neste certame justifica-se diante da natureza do objeto licitado, o qual apresenta natureza comum, podendo ser ofertado por um número amplo de potenciais participantes, inclusive empresas de pequeno e médio porte que em sua maioria apresentam o mínimo exigido no tocante a qualificação técnica e econômico-financeira, não implicando em qualquer limitação quanto a competitividade.

6. ESTIMATIVA DAS QUANTIDADES A SEREM CONTRATADAS:

6.1. A quantidade da contratação foi estimada deus com base nos Ofícios Circulares DIP (ID 018219755 e ID 018594825), através do SEI nº 00002.004564/2025-68 com o objetivo de complementar informações como condição para o regular prosseguimento do processo SEI nº 00002.006221/2020-23, por recomendações apontadas pela PGE através do Parecer nº 95/2025 (ID 018002148), emitido pela PGE-PI/SSEAD1, destinado a subsidiar a futura **aquisição de mobiliário**.

SEI nº 00002.004564/2025-68, Ofícios Circulares DIP (ID 018219755 e ID 018594825).					
1	JUCEPI	018382856	11	SEDEC	018472382
2	PIAUIPREV	018279075, 018339032, 018316500	12	COJUV	018486961
3	DER	018540946	13	IASPI	018600517 e 018601515
4	SEPLAN	018309614, 018310114, 018309606	14	GAMIL	018313330, 018317498
5	SEAGRO	018610467	15	SEFAZ	018513113, 018513996
6	CBMEPI	018393986, 018320156	16	SESAPI	018581675, 018579616, 018579838, 018580046
7	ADH	018321017, 018325729	17	SAF	018671863
8	CENDFOL	018322386	18	DETRAN	018687835
9	FUESPI	018357284	19	SEGOV	018772027, 018772751
10	SETRANS	018398890, 018398926	20	SEAD	<u>9368447, 011950238,</u> <u>012814829, 014567007</u>

6.2. Da metodologia aplicada às quantidades estimadas

6.3. Cumpre informar que, durante a fase de planejamento da contratação, o quadro inicial de itens de mobiliário, estabelecido no processo SEI nº 00002.009853/2023-91 e detalhado no Relatório de Consolidação de Demandas 43/2024 – ID 014589335, passou por um processo de revisão e adequação. Essa compatibilização foi realizada com base em diversos fatores, entre os quais se destacam a necessidade de conformidade com as normas da ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) e da NBR (Normas Brasileiras), bem como os resultados obtidos nas pesquisas de preços de mercado.

6.4. Em razão do lapso temporal decorrido desde a apresentação inicial das demandas, bem como em atenção às recomendações da Procuradoria Geral do Estado (PGE), foi necessário oficiar os demandantes em duas oportunidades, concedendo-lhes prazos específicos para a ratificação ou retificação de suas solicitações. Essa medida visou garantir a devida atualização das demandas, bem como a adequação aos requisitos legais, especialmente no que diz respeito à aprovação expressa do gestor da unidade requisitante, à apresentação de memória de cálculo justificando a quantidade demandada e à anexação da documentação de suporte necessária.

6.5. Cabe ainda esclarecer que, em decorrência das atualizações realizadas e da necessidade de compatibilização com os parâmetros técnicos e mercadológicos vigentes, os itens inicialmente demandados foram redistribuídos e ajustados por similaridade ao último quadro de serviços. Esta reorganização permitiu a padronização das descrições e unidades de medida dos itens, conferindo maior objetividade e aderência às reais necessidades institucionais, ao mesmo tempo em que se busca a obtenção de condições mais vantajosas para a Administração.

6.6. Desta forma, o quadro de itens foi atualizado para refletir, com maior precisão, os requisitos técnicos, as especificações normativas e as condições mercadológicas.

7. ESTIMATIVA DO VALOR DA CONTRATAÇÃO:

7.1. Os custos estimados com a referida aquisição encontram-se disponibilizado no Relatório do Banco de Preços, Contratação Similar e Cotação de Fornecedores (ID 0019406746) e Documento de Formalização de Preços (ID 0019406960).

ITEM	DESCRIÇÃO	CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE TOTAL ESTIMADA
1	MESA RETA DE TRABALHO DIMENSÕES: 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA)	468425	UNIDADE	2.466
2	MESA RETA DE TRABALHO DIMENSÕES: 1200 x 600 x 740 mm (LXPXA)	445682	UNIDADE	2.903
3	MESA RETA DE TRABALHO DIMENSÕES: 800 x 600 x 740 mm (LXPXA)	468425	UNIDADE	2.106
4	MESA ANGULAR DIMENSÕES: 1350 x 600 x 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).	603901	UNIDADE	1.246
5	MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO APOIO DIMENSÕES TOTAIS: 1850 X 1600 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES MESA: 1600 X 800 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES ARMÁRIO: 1600 X 500 X 653 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).	479310	UNIDADE	480
6	MESA DIRETOR ANGULAR DIMENSÕES TOTAIS: 2000 X 900 X 2000 X 600 X 745 MM (LXPXLXPXA)	445766	UNIDADE	327
7	MESA REUNIÃO RETANGULAR DIMENSÕES: 2000 X 1000 X 740 MM (LXPXA)	445766	UNIDADE	194
8	MESA REUNIÃO TIPO 02 – MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH)	619765	UNIDADE	181
9	MESA REUNIÃO REDONDA DIMENSÕES: 1200 X 740 MM (LXPXA)	608485	UNIDADE	293
10	MODULO DE MESA DE CONFERÊNCIA DIMENSÕES: 1600 X 800 X 740 MM(LXPXA)	602460	UNIDADE	103

MESA "U"				
11	MESA REUNIÃO SEMI- OBLONGA OU SEMI-OVAL DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM (LXPXA)	602064	UNIDADE	15
12	MESA DIRETOR COM ARMÁRIO E GAVETEIRO DIMENSÕES: 1800 X 1600 X 740 MM (LXPXA)	365410	UNIDADE	25
13	GAVETEIRO VOLANTE 03 GAVETAS	613795	UNIDADE	2.080
14	GAVETEIRO VOLANTE 04 GAVETAS	617017	UNIDADE	1.632
15	ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE 8 PORTAS	463054	UNIDADE	457
16	ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE	473452	UNIDADE	496
17	ESTANTE ABERTA	486253	UNIDADE	188
18	CADEIRA FIXA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO EMPILHÁVEL	483572	UNIDADE	2.304
19	POLTRONA GIRATORIA TIPO PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA	390178	UNIDADE	395
20	POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS	607728	UNIDADE	1.204
21	CADEIRA GIRATORIA OPERACIONAL COM ENCOSTO MÉDIO	618820	UNIDADE	2.339
22	CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO COM ESTOFADO	362342	UNIDADE	1.050
23	POLTRONA GIRATORIA TIPO PRESIDENTE COM ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA	390178	UNIDADE	253
24	POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR ALTO TELADO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS	469125	UNIDADE	877
25	POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS	460942	UNIDADE	1.500
26	CADEIRA FIXA COM BASE SUSPENSÃO E ENCOSTO MÉDIO	623643	UNIDADE	1.181
27	CADEIRA FIXA COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO TELADO: POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA COM ENCOSTO EM TELA	623644	UNIDADE	858
28	POLTRONA AUDITÓRIO	292229	UNIDADE	1.609
29	SOFÁ 01 LUGAR	615740	UNIDADE	157
30	SOFÁ 02 LUGARES	239248	UNIDADE	234
31	LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	239780	UNIDADE	664
32	LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS	251998	UNIDADE	943
33	LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO	446443	UNIDADE	574
34	LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO	479089	UNIDADE	553
35	LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO	316778	UNIDADE	544
36	LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO	264536	UNIDADE	551

37	ARMÁRIO EXTRA ALTO DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA)	608467	UNIDADE	584
38	ARMÁRIO ALTO Dimensões: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA)	603853	UNIDADE	694
39	ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS Dimensões: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA)	603852	UNIDADE	553
40	ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS Dimensões: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA)	603854	UNIDADE	851
41	ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 6 PORTAS INDIVIDUAIS	458068	UNIDADE	50
42	ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 8 PORTAS INDIVIDUAIS	614345	UNIDADE	50
43	ARMÁRIO GABINETE TIPO 1	485281	UNIDADE	488
44	ARMÁRIO BAIXO CREDENCE Dimensões: 1600 X 500 X 740 MM (LXPXA)	485281	UNIDADE	477
45	BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR DIMENSÕES: 1600 X 700 X 1008 MM (LXPXA)	616061	UNIDADE	223
46	COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO ACESSÍVEL CADEIRANTE DIMENSÕES: 1200 X 1000 X 760 MM (LXPXA)	123455	UNIDADE	70
47	CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 4 LUGARES DIMENSÕES TOTAIS: 6200 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MÓDULOS: 1550 X 700 MM	462106	UNIDADE	80
48	CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 2 LUGARES DIMENSÕES TOTAIS: 2400 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MÓDULOS: 1200 X 700 MM	610963	UNIDADE	80
49	CABINE PARA ESTUDO COM MESA TAMPO REGULÁVEL Dimensões Totais do conjunto: 1041x1000x1200mm (LxPxH) Dimensões do Tampo: 1000 x 795 x 670-690mm (LxPxH)	352343	UNIDADE	80

8. JUSTIFICATIVA PARA O PARCELAMENTO OU NÃO DA SOLUÇÃO

8.1. A Lei nº 14.133/2021, estabelece em seu artigo 40, inciso V, alínea "b", como princípio, entre outros, o do parcelamento, "quando for tecnicamente viável e economicamente vantajoso", dispendo sobre algo similar no seu artigo 47, inciso II, mencionando o princípio do parcelamento como obrigatório "quando for tecnicamente viável e economicamente vantajoso".

8.2. No presente caso, considerando que a natureza do objeto exige uma padronização de material, mostra-se necessário o agrupamento dos itens a serem adquiridos, de acordo com características e similaridades do mercado, nos moldes das especificações técnicas e quantitativos definidos no Apêndice A deste Estudo Técnico, visando ampliar a competitividade, garantir economia em escala, além de evitar que itens de menor valor tenham a aquisição prejudicada pela ausência de interesse dos licitantes, caso aplicado o parcelamento da solução.

8.3. Para a composição dos grupos em comento, levou-se em consideração os itens que geralmente compõem o mesmo ambiente, permitindo, dessa maneira, que estes sigam o mesmo padrão de cores, tamanhos, designs e acabamentos.

8.4. Diante disso, vislumbra-se a necessidade de agrupamento dos itens a serem registrados, pelo fato dos itens serem integrados e interdependentes e, por isso, precisam ser executados por uma mesma contratada. Dessa forma, é inviável a execução/gestão deste contrato por empresas distintas, pois, os itens são adquiridos de maneira concomitante. Como consequência, o agrupamento dos itens visa a maximização de ganhos na economia de escala, conforme súmula nº 247 do Tribunal de Contas da União (TCU).

8.5. Entende-se, pois, que esta solução visa oportunizar aos licitantes a oferta de preços diferenciados, de acordo com a complexidade e o esforço despendido na aquisição de cada item, oferecendo assim uma redução de despesas administrativas para a Instituição.

8.6. Nesse sentido, verifica-se a possibilidade de adoção da exceção prevista no artigo Art. 40, V, alínea "b", além de encontrar conformidade com a permissão estabelecida no §3º, II, do mesmo artigo da Lei 14.133/2021, com relação aos itens a serem adquiridos, visto que **mostra-se viável o agrupamento dos itens em grupos, sem comprometer, restringir ou frustrar o caráter competitivo do presente certame licitatório**, de modo que se evite eventuais percalços concernentes a incompatibilidades e divergências entre os produtos de mesma natureza.

9. **CONTRATAÇÕES CORRELATAS E/OU INTERDEPENDENTES**

9.1. No escopo deste estudo como um todo, não se vislumbra como necessário proceder a outras contratações para se atingir o fim almejado, uma vez que os móveis já serão entregues prontos e montados no local.

10. **DEMONSTRATIVO DA PREVISÃO DA CONTRATAÇÃO NO PLANO ANUAL DE CONTRATAÇÕES**

10.1. O objeto da contratação está previsto no Plano de Contratações Anual [2025], conforme consta das informações básicas deste termo de referência, bem como alinha-se ao cumprimento do PPA (2024-2027), Instrumento de Planejamento do Governo do Estado.

11. **DEMONSTRATIVO DOS RESULTADOS PRETENDIDOS**

11.1. A solução descrita neste estudo visa produzir os seguintes resultados efetivos:

11.1.1. **ASPECTOS TÉCNICOS:** Estruturação de ambientes de trabalho com mobiliário adequado, em bom estado, e, de acordo com as normas de engenharia de trabalho e ergonomia para que os serviços públicos sejam prestados de forma adequada, evitando eventuais acidentes de trabalho no âmbito a Administração Pública Estadual.

11.1.2. ASPECTOS ECONÔMICOS: Renovação do acervo patrimonial de mobiliário, com a substituição de materiais cuja manutenção se tornou antieconômica, ou que tenham sofrido desgaste inevitável do tempo.

12. DAS PROVIDÊNCIAS A SEREM ADOTADAS

12.1. Os órgãos e entidades participantes serão responsáveis por elaborar cronograma com todas as atividades necessárias à adequação de seus ambientes, para que a contratação surta os efeitos esperados.

12.2. Os órgãos devem disponibilizar espaço físico adicional, caso necessário, para que os fornecedores possam realizar a montagem e instalação dos mobiliários, em função da grande quantidade a ser adquirida.

12.3. Julga-se relevante considerar a necessidade de ocupação de seus imóveis para os próximos anos, com elaboração de estudo do leiaute de seus ambientes, verificando seus móveis atuais e as necessidades para trocas e aquisições de mobiliários para os próximos anos. Com base nessas informações, os órgãos e entidades participantes terão subsídio quanto à sua demanda de móveis a serem contratados, de forma que atendam às necessidades dos usuários e as características dos espaços.

13. DESCRIÇÃO DE POSSÍVEIS IMPACTOS AMBIENTAIS E RESPECTIVAS MEDIDAS MITIGADORAS

13.1. A contratação de novos mobiliários pode gerar alguns impactos ambientais relacionados à produção, transporte, instalação e descarte dos móveis antigos.

13.2. Um dos principais impactos potenciais está associado ao consumo de matérias-primas na fabricação dos novos itens, especialmente no que se refere ao uso de madeira, plásticos e metais, que podem causar degradação ambiental se não forem obtidos de fontes sustentáveis. O transporte dos móveis até as unidades pode aumentar as emissões de gases de efeito estufa, para mitigar esses impactos, é essencial que os mobiliários adquiridos sejam fabricados com materiais recicláveis e de fontes certificadas, como madeira proveniente de manejo sustentável, também é recomendável que os fornecedores utilizem práticas de logística de transporte que minimizem as emissões de carbono, preferencialmente com veículos que utilizem combustíveis menos poluentes ou otimizem a entrega de forma a reduzir a pegada de carbono.

13.3. Outra medida de mitigação crucial é a implementação de um plano de logística reversa para o descarte dos móveis antigos, conforme recomendado pelo Guia Nacional de Contratações Sustentáveis da Advocacia-Geral da União.

13.4. Esse plano deve prever o recolhimento e reciclagem dos mobiliários antigos ou seu reaproveitamento em outras instituições públicas, sempre que possível. Isso garantirá que os itens substituídos não sejam simplesmente descartados em aterros, mas encaminhados para reciclagem ou reutilização, reduzindo o impacto ambiental. Além disso, a contratação de mobiliário deve incluir requisitos de baixo consumo de energia e recursos durante o ciclo de vida dos produtos, considerando tanto os processos de fabricação quanto a durabilidade e eficiência dos materiais utilizados.

13.5. Essas ações ajudarão a minimizar os impactos ambientais da contratação e promover uma política de sustentabilidade em consonância com as diretrizes de contratações públicas sustentáveis.

13.6. Em conclusão, a SEAD e demais órgãos participantes demonstram um compromisso claro com a sustentabilidade e a responsabilidade social ao planejar o reaproveitamento dos móveis em boas condições, direcionando-os para doação a outras instituições, e ao garantir o descarte adequado dos

itens inservíveis por meio de doações a projetos de reciclagem e reutilização.

13.7. Antes da efetivação da contratação, a SEAD e demais órgãos participantes deverão adotar algumas providências essenciais para garantir o sucesso da implementação dos novos mobiliários e a readequação das estações de trabalho.

13.8. Inicialmente, será necessário elaborar um cronograma detalhado com todas as atividades relacionadas à adaptação dos espaços físicos das unidades administrativas. Este cronograma deve indicar claramente os prazos e os responsáveis pela execução dos ajustes necessários nos ambientes, como redistribuição de mesas, cadeiras e outros móveis, garantindo que o espaço comportará as novas estações de trabalho de forma otimizada. A implementação dessas adaptações é fundamental para que a contratação atinja seus resultados esperados em termos de eficiência e funcionalidade. Antes de qualquer adaptação física, a administração deve realizar uma avaliação detalhada das características estruturais dos ambientes onde os novos móveis serão instalados. Isso inclui verificar as condições de rede elétrica, iluminação, ventilação e ergonomia para garantir que as novas estações de trabalho ofereçam um ambiente seguro e adequado para os servidores.

13.9. Portanto, é crucial que essas ações estejam bem definidas e sejam acompanhadas de perto, para evitar quaisquer riscos que possam comprometer os objetivos e os benefícios esperados com a contratação.

13.10. Essas ações não apenas minimizam o impacto ambiental, mas também promovem o uso eficiente dos recursos públicos, contribuindo para uma gestão mais consciente e sustentável, em consonância com as melhores práticas de economia circular.

14. **POSICIONAMENTO CONCLUSIVO SOBRE**

14.1. Após concluir o Estudo Técnico Preliminar aqui registrado, evidencia a viabilidade da contratação através da formação de atas de registros de preços de mobiliário, incluindo montagem, maximizando a probabilidade do alcance dos resultados pretendidos com a mitigação dos riscos e observância dos princípios da economicidade, eficácia e eficiência.

15. **EQUIPE DE PLANEJAMENTO DA CONTRATAÇÃO**

Presidente: Marina Lima Araújo - Matrícula 360189-7

Integrante Técnico Requisitante: Enilton Soares Fernandes de Sousa - Matrícula 373173-1

Integrante Técnico Requisitante: Fransinete Mendes Ribeiro - Matrícula 000831-1

Integrante Administrativo: Eliane Maria dos Santos - Matrícula 0008505-7

APÊNDICE - CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES

MESAS	
ITEM	DESCRIÇÃO
01	<p>MESA RETA DE TRABALHO</p> <p>DIMENSÕES: 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p>TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm. PAINEL DE PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura entre 15 e 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm . ESTRUTURAS NAS LATERAIS Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com mínimo 1,5 MM. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais. Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm e máximo 1,2 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.</p> <p><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 -

Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de CADERNO DE ESPECIFICAÇÕES enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

02

MESA RETA DE TRABALHO

DIMENSÕES: 1200 x 600 x 740 mm (LX PXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm. PAINEL DE PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm ESTRUTURAS NAS LATERAIS Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com mínimo 1,5 MM. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais. Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá

estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

03

MESA RETA DE TRABALHO

DIMENSÕES: 800 x 600 x 740 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm. PAINEL DE PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm ESTRUTURAS NAS LATERAIS Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com mínimo 1,5 MM. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais. Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante

dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

04

MESA ANGULAR

DIMENSÕES: 1350 x 600 x 1350 x 600 x 740 mm (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,5 mm. Conter três recortes redondos para passagem de cabos de energia e rede, com acabamento através de suportes em plástico. PAINEIS DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura mínima de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 0,3mm ESTRUTURAS NAS LATERAIS E CENTRAL Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou 50x20x1,5 mm, colunas verticais em tubo de 30 x 20 x 0,9 MM ou em chapa de aço com 1,5 mm, estampada em formato elíptico e pés em chapa com espessura mínima de 1,5 MM. Coluna central produzida por meio de chapa em aço com no mínimo 0,9 mm. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com mínimo 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Calha vertical fixa produzida por meio de chapa de aço com 0,6 mm posicionada na parte interna das estruturas laterais. Calha vertical removível produzida por meio de chapa de aço com no mínimo 0,6 mm posicionada na parte externa das estruturas laterais. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho

ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

05

MESA GERÊNCIA COM ARMÁRIO APOIO

DIMENSÕES TOTAIS: 1850 X 1600 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES MESA: 1600 X 800 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÕES ARMÁRIO: 1600 X 500 X 666 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,0 mm. Em um dos lados do tampo e sob, deverá possuir um tubo de aço com no mínimo 50 x 50 x 1,2 mm, dotado de caixa de apoio em chapa de aço de no mínimo 1,5 mm, para apoio do tampo e armário. ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (01 UNIDADE) Produzido por meio de tubos em aço de no mínimo 50 x 20 x 1,5 MM, fixados sob os tampos e nas caixa de apoio. ESTRUTURAS NAS LATERAIS (PÉ TRAVE E ARMÁRIO MISTO) O lado pé trave produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de no mínimo 50 x 50 x 1,5 MM, coluna vertical em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, soldados, formando uma estrutura modelo “trave”. Acompanhado de suportes de nivelção. Lado armário misto com seguintes configurações: (01 porta / 03 gavetas / 01 nicho, com prateleira) Tampo produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio ou aço. Corpo produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Corpo composto por duas laterais, dois

divisores internos verticais, uma base, um fundo e duas prateleiras. Frente da porta e 03 gavetas produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Portas dotadas de dobradiças de 105º e as gavetas produzidas em chapa de aço de 0,45 mm ou em material termoplástico apoiadas em corredeiras metálicas com deslize por roldanas nylon ou corredeiras telescópicas. Tanto frente das gavetas como a porta deverão ser sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a gaveta em 45º modelo “cava” ou um vinco entre a porta e o tampo, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC, ou similar. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave escamoteável reserva. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

06

MESA DIRETOR ANGULAR

DIMENSÕES TOTAIS: 2000 X 900 X 2000 X 600 X 745 MM (LXPXLX PXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO MESA PRINCIPAL E AUXILIAR Produzido por meio de painel em madeira MDF ou MDP, contendo uma espessura mínima de 25 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta. ESTRUTURAS NAS LATERAIS MESA PRINCIPAL Produzido por meio de tubos/chapa em aço de 100 x 20 x 695 MM (LXPXH), com uma espessura mínima de 1,5 mm, como coluna vertical, unida a duas travessas na horizontal em tubo de aço de 20x70 mm com espessura mínima de 1,5 mm. Travessa horizontal superior produzida em tubo de aço retangular mínimo 20x50 mm (1,5 mm de espessura). Acompanhado de suportes de nivelção. Do lado oposto ao complemento, é fixado um suporte para instalação de tomadas elétricas e calha leito ESTRUTURA NA LATERAL MESA AUXILIAR Produzido por meio de tubos/chapas em aço de 100 x 20 x 695 MM (LXPXH), com uma espessura mínima de 1,5 mm, como coluna vertical, unida a duas travessas na horizontal em tubo de aço de 20x70 mm com espessura mínima de 1,5 mm. Travessa horizontal superior produzida em tubo de aço retangular mínimo 20x50 mm (1,5 mm de espessura). Chapa de engate com espessura mínima de 1,9 mm. Acompanhado de suportes de nivelção. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (apenas para mesa autoportante); • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR- 14024:2004; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

07

MESA REUNIÃO RETANGULAR

DIMENSÕES: 2000 X 1000 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de no mínimo 2,5 mm. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio ou aço. ESTRUTURAÇÃO Produzido por meio de tubo em aço de 50 x 20 x 1,5 MM ou 30x30 1,9 mm, fixados sob os tampos, deverá conter perfil de junção fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 2,65 mm. ESTRUTURAS NAS LATERAIS Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, coluna vertical em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, soldados, formando uma estrutura modelo “trave”. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

08

MESA REUNIÃO TIPO 02

MESA RETANGULAR 1800X800X740 MM (LXPXH) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO - Deverá ser fornecido em MDP ou MDF, de no mínimo 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado. As faces laterais devem receber borda reta em PVC ou polipropileno com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior, coladas pelo processo Hot Melt, na mesma cor do tampo, de acordo com as normas da ABNT de ergonomia. Deverá possuir opção de tampa basculante ou passa cabos. O tampo deve ser fixado na estrutura através de buchas de aço embutidas na face inferior do tampo e parafusos podendo ter uma profundidade a partir de 800 mm CAIXA PARA TOMADAS com tampa basculante, medindo no mínimo 200x100mm e máximo 320 x 150 mm, fornecida em chapa de aço ou alumínio. Todo o conjunto deve ficar encaixado no tampo, de forma que a moldura fique sobreposta à superfície de trabalho. Base para Tomadas deverá ser fornecida em chapa de aço dobrada em forma de “U” regular ou com curvaturas, fixada no tampo através de parafusos auto atarraxantes, com dispositivo em chapa de aço para no mínimo 3 (três) tomadas elétricas e 3 (três) RJ45. Passa Cabos deverá ser composto por base de acabamento e tampa, sendo a base de acabamento com formato

quadrado medindo aproximadamente 80x80mm, com furo central de aproximadamente 56 mm de diâmetro para passagem de cabos, produzido em ABS injetado. Tampa produzida em ABS injetado. ESTRUTURA - Autoportante composta por dois cavaletes laterais estruturados por uma travessa horizontal. Cavalete lateral formado por coluna vertical elíptica ou retangular, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura, deverá ser encaixado perfil em PVC rígido ou em chapa de aço para passagem de fiação, e deverá possuir fechamento por tampa removível em PVC rígido ou em chapa de aço encaixada ao perfil. Na parte inferior a estruturação deverá ser composta por perfil em chapa de aço curvo do tipo “pata” sustentada por dois niveladores em polipropileno para regulagem de altura. A estruturação do tampo e dos cavaletes laterais, deverá ser formada por travessas em tubo de aço retangular de aproximadamente 20x50 mm (PxH) com no mínimo 1,5mm de espessura. PAINEL FRONTAL - Deverá ser fornecido MDF ou MDP de 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão liso ou madeirado, nas faces laterais deve receber fita de borda reta produzida em PVC ou polipropileno, na mesma cor do laminado, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo Hot Melt. Medindo entre 200 mm e 300 mm de altura. CALHA HORIZONTAL PARA PASSAGEM DE FIAÇÃO - Deverá ser fornecida em chapa de aço com no mínimo 1,2 mm de espessura, dobrada em forma de “C”. Deve ser encaixada na travessa horizontal da mesa através de suporte. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR–14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0

(zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

09

MESA REUNIÃO REDONDA

DIMENSÕES: 1200 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,5 mm. ESTRUTURA CENTRAL Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,5 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno com diâmetro de \varnothing 43 mm. Deverá conter quatro patas, coluna vertical em tubo redondo de 101 \varnothing x 1,5 MM e pés em chapa com 1,5 MM. Acompanhado de suportes de nivelção.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros

de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 -Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

10

MÓDULO DE MESA DE CONFERÊNCIA - MESA EM “U” (SOLICITAR AMOSTRA – NO MÍNIMO DOIS MÓDULOS)

DIMENSÕES: 1600 X 800 X 740 MM(LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 43 MM (utiliza-se 02 peças, uma de 25 mm e a outra de 18 mm), revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 2,5 mm. O painel superior dividido em duas partes e em sua parte frontal com um recorte retangular para encaixe de caixa de tomada elétrica. No painel inferior deverá ser em peça única. PAINEL DE ESTRUTURAÇÃO E PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC 1 mm. Este vai até o chão. ESTRUTURA NAS LATERAIS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 36 MM (utiliza-se 02 peças de 18 mm) , revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm, sendo montado em quadro de aço, produzido em tubo de aço de 40x40x1,15 mm nas laterais e na parte inferior deverá conter chapas de apoio com no mínimo 1,5 mm de espessura. Deverá conter calha vertical em chapa de aço, com espessura mínima de 1,5 mm para subir fios. Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com espessura mínima 0,7 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal

responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

11

MESA REUNIÃO SEMI-OBLONGA OU SEMI - OVAL

DIMENSÕES: 2400 X 1200 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 2,5 mm. Conter dois recortes retangulares para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio ou aço ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA 04 UNIDADES Produzido por meio de tubos em aço de no mínimo 50 x 20 x 1,5 MM, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral. ESTRUTURAS NAS LATERAIS E CENTRAL Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de no mínimo 40 x 40 x 1,2 MM, coluna vertical em tubo de no mínimo 40x40x1,2mm, soldados, formando uma estrutura modelo “trave”. Central com tubos de aço de no mínimo 40 x 40 x 1,2 mm e travessa de no mínimo em 40 x 40 x 1,2 mm, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço 0,9 mm. Entre a estrutura central deverá conter um tubo de aço de 1,2” com finalidade de travamento e estabilidade da mesma. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. ACABAMENTO - O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmica do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe de especialização na área. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

12

MESA DIRETOR COM ARMÁRIO E GAVETEIRO (SOLICITAR AMOSTRA)

DIMENSÕES: 1800 X 1600 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DA MESA Produzido por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 55 MM (utiliza-se 03 peças, uma de 19 mm e as outras duas de 18 mm), sendo no painel de 18 mm (mediana inferior) pintado em matizado preta em ambas as faces e em seu contorno, com usinagem de 20º na peça inferior. Já o painel superior dividido em quatro partes sendo três revestido em lâmina de madeira pré-composta, finalizando em verniz, no lado de cima e debaixo em BP e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm, e uma peça revestida em couro ecológico no lado de cima e debaixo em BP, sendo seu contorno também em couro ecológico. No painel superior, das quatro partes, uma central deverá ser deslizante de modo a permitir o acesso a calha quando aberto e permiti passagem de fios mesmo fechado. No painel mediano deverá possuir recortes para ser inseridos os trilhos que correrá o painel deslizante superior. Esta deverá ser em peça única. No painel inferior também deverá ser em peça única. PAINEL DE PRIVACIDADE Produzido por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm. ESTRUTURA ARMÁRIO MISTO (01 porta / 03 gavetas / 02 nichos, sendo um deles com prateleira) Tampo produzido por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta, finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm. Nicho, laterais internas, prateleiras, base e fundo produzidas por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Laterais externas, portas e frente das gavetas produzidas por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 19 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta finalizando em verniz, tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm. As portas sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava”,

com travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva e dobradiças de 270º As frente das três gavetas com o mesmo estilo de puxador e fechadura, com gavetas internas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura apoiadas em par de corrediças telescópicas dois estágios com deslize por esfera de aço, curso de 270 mm com autotravamento e fim de curso. ESTRUTURA GAVETEIRO MISTO (03 gavetas e um nicho lateral com prateleira) Tampo produzido por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta finalizando em verniz, tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm. Prateleiras, base e fundo produzidos por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. Laterais externas, fundo de divisão do nicho e frente das gavetas produzidas por meio de painel em madeira MDF, contendo uma espessura de 19 MM, revestido em Lâmina de madeira pré-composta finalizando em verniz, tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de fita de lâmina de madeira pré-composta de 0,6 mm. As frente das três gavetas sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava”, com travamento por meio de fechadura, com gavetas internas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura apoiadas em par de corrediças telescópicas dois estágios com deslize por esfera de aço, curso de 270 mm com autotravamento e fim de curso. COMPONENTES Acompanhado de suportes de nivelção. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com 1,2 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Suporte de tomada por meio de chapa de aço com 1,2 mm. Distanciadores dos tampos produzida por meio de tubo de aço com 25 x 25 x 0,9 mm. Travessa estrutural produzida por meio de tubo de aço com 25 x 25 x 0,9 mm.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de

deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

GAVETEIROS

ITEM	DESCRIÇÃO
13	<p>GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS</p> <p>DIMENSÕES: 394 X 446 X 498 MM (LXPXA) (Variação máxima de 15% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p>TAMPO DO GAVETEIRO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. CORPO DO GAVETEIRO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 15 MM ou 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a gaveta em 45º modelo “cava” Ou sendo função realizada por meio de um vinco entre a porta e o tampo, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanha 04 rodízios de movimento. Seis corredeças metálicas com deslize por roldanas nylon ou corredeça telescópica. Três gavetas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou material termoplástico entre 2 e 5 mm de espessura.</p> <p><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR- 17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe, • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).
14	<p>GAVETEIRO VOLANTE 4 GAVETAS</p>

DIMENSÕES 394 X 446 X 647 MM (LXPXA) (Variação máxima de 15% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO DO GAVETEIRO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. CORPO DO GAVETEIRO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 15 MM ou 18MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a gaveta em 45º modelo “cava” Ou sendo função realizada por meio de um vinco entre a porta e o tampo, com acabamento em perfil de alumínio e perfil em PVC. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanha 04 rodízios de movimento. Oito corrediças metálicas com deslize por roldanas nylon ou corrediça telescópica. Quatro gavetas em chapa de aço com 0,45 mm de espessura ou material termoplástico entre 2 e 5 mm de espessura.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

ESTANTES

ITEM	DESCRIÇÃO
15	<p>ARMÁRIO GUARDA VOLUMES CAPACETE 08 PORTAS - BC2334 – (SOLICITAR AMOSTRA)</p> <p>Armário com 08 (oito) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior</p>

e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 08 (oito) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti - ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Comprovar Laudo INMETRO ASTM D 3359/17 com resultado igual ao grau 5a / Em casos avarias acidentais a tinta não destaca da superfície em que está aplicada.
- 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.
- Laudo específico para cada item, emitido por médico do trabalho, atestando que os produtos possuem características compatíveis com a NR-17.
- 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.
- 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.
- Declaração de garantia de no mínimo 05 anos contra defeitos de fabricação para o aço e um ano para os componentes eletrônicos, a contar da emissão da nota fiscal.
- 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.

16

ESTANTE DE AÇO DUPLA FACE

Estante dupla face, confeccionada em chapa de aço. Base em formato trapezoidal, em chapa de aço nº20, com fixação por meio de parafusos sextavados galvanizados. Oito prateleiras com dimensões mínimas de 930mm de comprimento e 250mm de profundidade, em chapa nº 20, com dobras laterais que permitem a fixação pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Travessa superior horizontal confeccionada em chapa de aço nº 20, fixados às laterais por meio de parafusos galvanizados. Laterais com altura de 1900mm a 2000mm e largura de 550mm a 600mm, confeccionado em peça única, em chapa nº 18. Painel de sinalização da estante dupla face, confeccionado em aço. Base com quatro sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam o limite da estante. Considerações finais: Todas as peças metálicas deverão receber, no mínimo, pintura eletrostática epóxi e tratamento anticorrosivo.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; •Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

17

ESTANTE ABERTA

DIMENSÕES: 500 X 300 X 1800 MM (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).

TAMPO Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 25 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 2,5 mm de espessura. LATERAIS, BASE E PRATELEIRAS Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 18 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 1,0 mm de espessura. Contém três prateleiras móvel e uma fixa. FUNDO Produzido através de placa em MDP, contendo uma espessura mínima de 15 mm revestida em BP nas duas faces, com acabamento das bordas em filete com 1,0 mm de espessura. Acompanham suportes de regulagem de nível

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

•Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência

da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; •O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe.

CADEIRAS

ITEM

DESCRIÇÃO

18

CADEIRA FIXA ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO EMPILHÁVEL

Encosto: Encosto conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Encosto com fixação direta à estrutura metálica através de engate na própria peça dispensando o uso de parafusos. O encosto poderá ter até três nervuras na parte posterior distantes 36 mm entre si, com aproximadamente 7 mm de altura e espessura entre 1,5 e 2,5mm (ao longo do comprimento). Largura de 460 mm e altura do encosto de 240 mm. Assento: Assento conformado anatomicamente injetado em resina de polipropileno pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Poderá ter até 3 detalhes em depressão (sulcos) com profundidade de aproximadamente 1,8 mm e 10 mm de largura. Largura de 460 mm e profundidade de 475 mm. Estrutura Fixa: Estrutura fixa contínua trapezoidal. Suporte de encosto, laterais e apoio frontal do assento são a mesma peça (tubo) sem emendas ou soldas. Laterais em forma próxima a de um trapézio (parte superior menor que a inferior) fabricada em tubo de aço curvado com diâmetro de 14 mm e espessura de 1,9 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Fixação do assento na parte posterior através de dois parafusos com cabeça fenda Phillips e rosca especial para plásticos. Parte frontal do assento fixado através de dois ganchos plásticos provenientes do próprio assento. Deslizadores injetados em polipropileno.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

Os relatórios de ensaio e/ou certificados devem estar em nome do fabricante, emitido por laboratório/OCP acreditado pelo CGCRE-INMETRO. - Declaração de garantia 05 (cinco) anos. - Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas. - Relatório de ensaio NBR 8096:1983, material metálico revestido e não revestido; Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado de no mínimo 20 ciclos ou 300 horas.

CADEIRAS ESTOFADAS

ITEM

DESCRIÇÃO

19

POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM APOIO DE CABEÇA (SOLICITAR AMOSTRA)

ASSENTO Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com

no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP). ENCOSTO Deverá ser fornecido, com espaldar alto com apoio de cabeça integrado, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m³. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido com tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor, seu fechamento deverá ser através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x690 mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. BRAÇO Deverá ser braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto(ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. MECANISMO Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço. PISTÃO A GÁS Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4. BASE Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. REGULAGEM Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipululo. ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 55 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera

úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

20

POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS

ASSENTO Deverá ser fornecido com formado anatômico de acordo com os padrões de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetada, com 12 mm de espessura mínima. Estofado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com no mínimo 36 mm de espessura e densidade mínima 55 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno dispensando o uso de perfil de borda. Dimensões mínimas do assento: 478x468 mm (LxP). ENCOSTO Deverá ser fornecido, com espaldar alto, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, deverá ser composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura. Deverá ser estofado em espuma de poliuretano laminada com no mínimo 25mm de espessura e densidade mínima de 20 Kg/m³. Contra encosto deverá ser em espuma de poliuretano laminada com 5 mm de espessura. Revestido com tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, conforme catálogo do fornecedor, seu fechamento deverá ser através de zíper, facilitando a troca dos mesmos quando necessário. Dimensões mínimas do encosto: 450x534mm (LxH). O encosto deverá ser fixado através da mola fixa fabricada em chapa de aço com no mínimo 8 mm de espessura dobrada em forma de “L”. BRAÇO Deverá ser braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que o mesmo acompanhe o movimento de inclinação do encosto(ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo

aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm. MECANISMO Mecanismo com regulagem sincronizada de inclinação do encosto e assento, deverá ser confeccionado em chapa de aço. PISTÃO A GÁS Deverá possuir coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4. BASE Base com cinco patas em nylon injetado, deverá conter 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. REGULAGEM Regulagem de altura do encosto, com curso de aproximadamente 70 mm, e acionamento “automático”, do tipo catraca. A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 5 posições, sistema anti impacto e ajuste de tensão da mola através de manipulo. ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 55 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá

estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

21

CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM ENCOSTO MÉDIO

Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de aproximadamente 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada. Braço regulável com duas estruturas em “L” produzida em tubo redondo de aço medindo Ø 25,4mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, montado de forma uniforme através de solda em uma chapa de aço de no mínimo 4,7mm de espessura. Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão na parte traseira para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 69x277mm (LxP). Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 70 mm e acionamento através de botão. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26`16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Base com cinco patas em nylon injetado com rodízios com rodas em nylon, Ø 65 mm, com banda de rodagem em poliuretano. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera

úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

22

CADEIRA SECRETÁRIA SEM BRAÇO COM ESTOFADO

Cadeira giratória com regulagem de altura do assento, regulagem de altura do encosto, regulagem de inclinação do encosto e apoio de braço com regulagem de altura. Assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado, isenta de CFC, com no mínimo 45 mm de espessura densidade mínima 50 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do assento: 450x440 mm (LxP). Encosto deverá ser fornecido em formato anatômico, de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo de 28 mm de espessura e densidade mínima 50 Kg/m³. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em polipropileno injetado. Dimensões mínimas do encosto: 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado ao mecanismo através de haste em tubo de aço com formato oblongo. Regulagem de altura do encosto deverá permitir curso de aproximadamente 70 mm em 5 posições e acionamento por botão. Regulagem de inclinação do encosto deverá permitir variação de 90° a 105° (em relação ao assento) com acionamento por alavanca e travamento na posição desejada. Coluna a gás com regulagem de altura com acionamento através de alavanca, protegida por tubo de aço de 50 mm e mínimo 1,50 mm de espessura. Pistão classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixados ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste. Base com cinco patas em nylon injetado com rodízios com rodas em nylon, Ø 65

mm, com banda de rodagem em poliuretano. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto são realizados através do processo de fabricação para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato, seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo garante às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

CADEIRAS COM ENCOSTO EM TELA

ITEM	DESCRIÇÃO
23	<p>POLTRONA GIRATÓRIA TIPO PRESIDENTE COM ENCOSTO TELADO COM APOIO DE CABEÇA:</p> <p>Encosto Tela: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) - 660 mm Altura da tela do encosto - 550 mm Largura total do encosto - 480 mm Apoio lombar injetado em resina</p>

termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm. Encosto Tela: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) 660 mm. Altura da tela do encosto 550 mm. Largura total do encosto 480 mm. Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm. Mecanismo Sincronizado: O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna giratória com regulagem de altura: Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e m dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm

proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base injetada em material termoplástico: Base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. O cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro: Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento: Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral, com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoia-braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura. Apoia-cabeça com espuma injetada em poliuretano flexível: O acabamento deverá ser no mesmo revestimento do assento, o apoio de cabeça devesa possuir regulagem de altura.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação

com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

24

POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR ALTO TELADO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS

Encosto Tela: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Na parte traseira, é montada uma capa de acabamento no encosto (encaixe sem utilização de parafusos), esta possui gravação do nome do fabricante em baixo relevo. A capa possui no mínimo 2,5 mm de espessura. Dimensões do encosto: Extensão vertical do encosto (NBR 13962) - 660 mm. Altura da tela do encosto - 550 mm. Largura total do encosto - 480 mm. Apoio lombar injetado em resina termoplástica com regulagem de altura, montado no encosto por encaixe (sem utilização de parafusos), com duas guias laterais (mínimo 10 mm de altura) que garantem a uniformidade do movimento de altura. Largura aproximada do apoio lombar 430 mm e altura de 95 mm. Assento: Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³, moldada anatomicamente com espessura da borda medindo 65 mm e espessura interna entre 44 e 55 mm. Possui largura de 490 mm e profundidade de 470 mm. O revestimento do assento possui detalhe em costura em todo o contorno superior, formando um acabamento que delimita o estofamento. Não utiliza cola na fixação do revestimento. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com seis posições de bloqueio e curso de 50 mm, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado que dispensa o uso do perfil de PVC. Mecanismo Sincronizado: O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo

com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinação realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna giratória com regulagem de altura: Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e m dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base injetada em material termoplástico: Base piramidal com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia poliamida (nylon 6) com aproximadamente 30% de fibra de vidro na cor grafite e características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. O cone possui um anel metálico que é inserido no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8 mm e espessura de 3 mm com acabamento zincado. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro: Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento: Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral,

com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoia-braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

25

POLTRONA GIRATORIA ESPALDAR MEDIO COM ENCOSTO TELADO COM BRAÇOS

Encosto: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Altura de 560 mm e largura de 465 mm. Suporte do Encosto injetado em termoplástico + Apoio lombar: Suporte do encosto injetado em resina de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica. Possui forma piramidal. Para montagem do suporte do encosto no mecanismo é utilizada uma chapa de aço com espessura 4,75 mm, largura 55 mm e acabamento em zinco preto que previne a oxidação dos componentes metálicos. O suporte do encosto possui altura de 510 mm e largura máxima de 125 mm. Apoio lombar injetado em resina de engenharia termoplástica de alta resistência mecânica. Possui regulagem de altura do tipo cremalheira com curso de 60 milímetros. Possui altura de 105 mm e comprimento total de 320 mm. Assento: Interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica conformado anatomicamente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e

ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 35mm. Profundidade de 450 mm e largura de 500 mm. Botão posicionado a direita do assento para regulagem de profundidade útil do assento, com cinco posições de bloqueio, fornecendo ao usuário melhor aproveitamento de toda a extensão da superfície do assento atendendo aos diversos biotipos. Mecanismo Sincronizado: O mecanismo possui: Corpo injetado em liga de alumínio sob pressão; Placa de fixação do mecanismo ao assento fabricada em resina de engenharia com nervuras e ressaltos que garantem a resistência deste componente, esta placa possui largura total de 195 mm, comprimento total de 250 mm, altura da borda 14 mm e espessura real da placa variando entre 3, 6 e 9 mm aproximadamente. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade do usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento, este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Ambas alavancas do mecanismo fabricadas: Parte estrutural em aço redondo com 8 mm de diâmetro e o acabamento (área onde o usuário terá acesso para realizar a regulagem) injetado em resina de engenharia. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui dois calços injetados em termoplástico ou termofixo que limitam o curso e impedem que a chapa de fixação do encosto e o corpo do mecanismo se choquem. Internamente existem 2 pinos zincados com a função de articular o conjunto assento e encosto, um com diâmetro de 10 mm e o outro com diâmetro de 8 mm. Dotado de sistema de livre flutuação sendo a regulagem da tensão do movimento de reclinção realizada através de um manípulo localizado sob o assento possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. No manípulo deve vir gravado em alto relevo (de forma indelével) o sentido de regulagem para mais ou menos tensão. Na parte inferior do mecanismo, é montada uma capa de acabamento fabricada em resina termoplástica, para impedir que o usuário tenha acesso à parte interna do mecanismo (para sua segurança). Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com propriedades de resistência a agentes químicos, com prétratamento antiferruginoso. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna giratória com regulagem de altura: Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso aproximado, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática com tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente e m dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 70 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura fixados ao tubo central através de porca rápida em conformidade com a norma DIN EN 16955 classe 4 (comprovado através de certificado ou laudo). O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Base injetada em material termoplástico: Base para cadeira e poltrona, com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de

engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência à abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11mm dispensando o uso de buchas de fixação. Possui sistema preciso de acoplamento a coluna central através de cone morse, o que confere facilidade para montagem em casos eventuais de manutenção. No cone existe um anel metálico que é colocado no molde no momento da injeção, conferindo maior resistência mecânica. Este anel é fabricado em aço com diâmetro externo de 56,8mm e espessura de 3mm com acabamento zincado. Rodízio Tipo W com 65 mm de diâmetro: Rodízio duplo, com rodas de 65 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. Estrutura do rodízio (cavaletes) injetados em resina de engenharia. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Este rodízio possui banda de rodagem mórbida macia, que pode ser utilizado em qualquer tipo de piso. Apoia-braço regulável em poliuretano com botão de acionamento: Apoia-braço 4D, com parte superior injetada em poliuretano integral skin e corpo injetado em resina de engenharia termoplástica. Dotado de: Sistema de regulagem de altura em 11 posições realizadas através de botão lateral, com 100 mm de curso. Regulagem de abertura, Regulagem de profundidade em 4 posições e Regulagem angular. Estrutura do apoia braço fabricado em resina de engenharia injetada. Possui 245 mm de comprimento e 85 mm de largura.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá

estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

26

CADEIRA FIXA COM BASE SUSPensa E ENCOSTO MÉDIO

Encosto: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. O encosto é fixado diretamente no mecanismo. Apoio lombar injetado com regulagem de altura. Possui altura de 470 mm e largura de 460 mm. Assento Revestido: Interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente com espessura mínima de 10,5 mm. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 465 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Estrutura Fixa: Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm, com chapa no formato "U" para fixação do encosto soldada por sistema MIG. Placa do assento fabricada em chapa de aço de 3mm e nela é soldada uma chapa estampada em U com 5mm de espessura utilizada para fixação do encosto sendo mais resistente que a usual fixação no interno em compensado anatômico. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Apoia-braço fixo injetado em termoplástico: Apoia-braço fixo injetado em termoplástico texturizado, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte, possui design moderno e grande resistência mecânica.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação

com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

27

CADEIRA FIXA COM ESPALDAR MEDIO E ENCOSTO TELADO: POLTRONA INTERLOCUTOR FIXA COM ENCOSTO EM TELA

Encosto: Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de revestimento tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto ao que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. O encosto é fixado diretamente no mecanismo. Apoio lombar injetado com regulagem de altura. Possui altura de 470 mm e largura de 460 mm. Assento Revestido: Interno em compensado anatômico multilaminado moldado a quente com espessura mínima de 10,5 mm. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Profundidade de 470 mm e largura de 465 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Estrutura Fixa: Estrutura fixa contínua curvada a frio em máquina automática garantindo confiabilidade e resistência, em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm, com chapa no formato “U” para fixação do encosto soldada por sistema MIG. Placa do assento fabricada em chapa de aço de 3mm e nela é soldada uma chapa estampada em U com 5mm de espessura utilizada para fixação do encosto sendo mais resistente que a usual fixação no interno e m compensado anatômico. Deslizadores envolventes injetados em polipropileno. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Apoia-braço fixo injetado em termoplástico: Apoia-braço fixo injetado em termoplástico texturizado, indicado para cadeiras e poltronas de médio porte, possui design moderno e grande resistência mecânica.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT

NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 13962:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento

28

POLTRONA AUDITÓRIO

Poltrona auditório modular. Assento rebatível deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em madeira compensada com no mínimo 12 mm de espessura com fixação do assento ao mecanismo rebatível. Estofado em espuma auto-extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60 Kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra assento e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do assento: 498x500 mm (LxP). Encosto fixo, espaldar médio, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” madeira compensada com espessura no mínimo 12mm. Estofado em espuma auto- extinguível injetada com aproximadamente 50 mm de espessura e densidade entre 50 e 60kg/m³ devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, e contra encosto e borda protetora únicos em poliestireno. Dimensões aproximadas do encosto 505 x 618mm (L x H). Braço deverá ser composto por apoio fixo em espuma auto-extinguível injetada, “alma” do apoio em termoplástico e chapa de fixação do apoio em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura, fixada no cavalete por parafusos. Estrutura deverá ser composta por cavaletes laterais formados por duas colunas verticais semi oblongas em chapa de aço com 1,5 mm de espessura, dispostas frontalmente a 150 mm uma da outra, sendo unidas e estruturadas por fixador superior em chapa de aço com no mínimo 4,75 mm de espessura, e suporte do mecanismo rebatível do assento fabricado em chapa de aço com no mínimo 3,35 mm de espessura e base inferior tipo “pata” em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura medindo 63x334x8 mm (LxPxH), com furação em 2 pontos para fixação no piso. Fechamento deverá ser por tampa fabricada placa de fibra de madeira de média densidade com no mínimo 9 mm de espessura revestido em laminado

melamínico de baixa pressão ou revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, fixado nas colunas por ganchos em chapa de aço com no mínimo 1,5 mm de espessura. O assento deverá ser fixado ao mecanismo rebatível por parafusos através de um suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. O mecanismo rebatível deverá ser composto por uma caixa, onde serão fixados os demais componentes, em chapa de aço com o mínimo 1,9 mm de espessura, esfera de aço carbono, mola responsável pelo movimento rebatível. O mecanismo rebatível deve ser fixado no cavalete por parafusos. O encosto deve ser fixado ao cavalete através de suporte em chapa de aço dobrada em forma de “L”. A poltrona deverá ser fixada no piso através da “pata” inferior por buchas plásticas e parafusos em cada cavalete. O produto deverá conter placas de marcação alfa numérica e marcação em escrita Braille. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200º. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: • Empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 • Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. • Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 • Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm). • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Certificado de conformidade com a NBR 15878 emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; • Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR-14020:2002 e NBR- 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP.

SOFÁS

ITEM	DESCRIÇÃO
29	<p>SOFÁ 01 LUGAR (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p>Sofá de espera de 01 lugar com braços. Sofá de espera de 02 lugares com braços. Dimensões aproximadas: 900mm a 1200mm de comprimento, 800mm de profundidade e 770mm a 830mm de altura. Apoio do braço: 600mm de altura e 210mm de largura. Sofá para um lugar, estofado, com apóia braços. Assento e encosto compostos por estrutura de madeira proveniente de reflorestamento, com painéis de estofado em compensado e molas do tipo persintas elásticas. Estofado com espuma de poliuretano expandido, com espessura mínima de 40mm, colado à madeira e revestido com tecido (cor a definir). Dimensões mínimas do assento: 500mm de largura x 400mm de profundidade. Dimensões mínimas do encosto: 500mm de largura x 400mm de extensão vertical. Apóia braços nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de 50mm, injetado em poliuretano com alma de aço. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Sapatas do tipo ponteira.</p> <p><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> •Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; •Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; •Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
30	<p>SOFÁ 02 LUGARES (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos).</p> <p>Sofá de espera de 02 lugares com braços. Dimensões aproximadas: 1200mm a 1500mm de comprimento, 800mm de profundidade e 770mm a 830mm de altura. Apoio do braço: 600mm de altura e 210mm de largura. Sofá para dois lugares, estofado, com apoia braços. Assento e encosto compostos por estrutura de madeira proveniente de reflorestamento, com painéis de estofado em compensado e molas do tipo persintas elásticas. Estofado com espuma de poliuretano expandido, com espessura mínima de 40mm, colado à madeira e revestido com tecido (cor a definir). Dimensões mínimas do assento: 500mm de largura x 400mm de profundidade. Dimensões mínimas do encosto: 500mm de largura x 400mm de extensão vertical. Apoia braços nas extremidades da estrutura, em formato anatômico, regulável (opcional), com curso vertical de 50mm, injetado em poliuretano com alma de aço. Forro de acabamento inferior em TNT grampeado junto à armação. Sapatas do tipo ponteira</p> <p><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> •Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho

ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

LONGARINAS ESTOFADAS

ITEM	DESCRIÇÃO
31	<p>LONGARINA POLTRONA 02 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS</p> <p>ASSENTO deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). ENCOSTO deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado através de haste fixa produzida em tubo de aço oblongo 18x43 mm com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “L”. BRAÇO FIXO deverá ser produzido em tubo de aço (1,5 mm de espessura mínima) de Ø25,4 mm, dobrada em forma de “U” ou “L” conforme solicitação, soldada ao fixador, que deverá ser fabricado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8 mm, fixo ao braço e estrutura. Apoios de braço com base de fixação na estrutura em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, alma em polipropileno e acabamento superior em elastômero termoplástico. Apoio medindo 69x229x19 mm (LxPxH). ESTRUTURA Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço de 30x70 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo de Ø50,8 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiros de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio injetado com sapatas em poliamida. Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada: Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. Apresentação de relatórios de</p>

ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

32

LONGARINA POLTRONA 03 LUGARES COM APOIO DE BRAÇOS

ASSENTO deverá ser fornecido em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetada com no mínimo 45 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra assento deverá ser injetado em polipropileno que promove acabamento sem a necessidade de perfil. Dimensões do assento de aproximadamente 450x440 mm (LxP). ENCOSTO deverá ser fornecido em espaldar baixo, em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” injetada em polipropileno com no mínimo 12 mm de espessura. Estofado em espuma de poliuretano injetado com no mínimo 28 mm de espessura e densidade mínima 45 Kg/m³, devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Contra encosto e borda protetora únicos, em polipropileno injetado. Dimensões do encosto de aproximadamente 420x375 mm (LxH). O encosto deve ser fixado através de haste fixa produzida em tubo de aço oblongo 18x43 mm com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “L”. BRAÇO FIXO deverá ser produzido em tubo de aço (1,5 mm de espessura mínima) de Ø25,4 mm, dobrada em forma de “U” ou “L” conforme solicitação, soldada ao fixador, que deverá ser fabricado em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 4,8 mm, fixo ao braço e estrutura. Apoios de braço com base de fixação na estrutura em nylon 6 com 30% de fibra de vidro, alma em polipropileno e acabamento superior em elastômero termoplástico. Apoio medindo 69x229x19 mm (LxPxH). ESTRUTURA Base da longarina deverá ser composta por travessa horizontal em tubo de aço de 30x70 mm, com no mínimo 1,9 mm de espessura. Nas extremidades deverão ser soldadas duas colunas verticais em tubo de aço redondo de Ø50,8 mm, com no mínimo 1,5 mm de espessura. Na extremidade superior das colunas verticais deve ter ponteiros de acabamento e na extremidade inferior pés em alumínio injetado com sapatas em poliamida. Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada: Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e

Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área. Apresentação de relatórios de ensaios, emitidos por laboratórios independentes, acreditados pelo Inmetro, em nome do fabricante do mobiliário objeto de análise, que comprovem que os produtos a serem fornecidos atendem às normas especificadas abaixo.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

LONGARINAS EM PLÁSTICO

ITEM	DESCRIÇÃO
33	<p>LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO</p> <p>Encosto: Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5 mm e a fixação é realizada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do quadro do encosto, um acabamento desenvolvido especificamente para encaixe da mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Largura de 470 mm e altura de 340 mm. Assento: Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5 mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 430 mm e profundidade de 450 mm. Estrutura metálica da longarina (Longarina+lateral+placa do assento): Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta em cada extremidade do tubo. Comprimento total aproximado de 1170 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por</p>

processo de solda sistema MIG em aço tubular oblongo 58 x 29 x 1,9 mm e suporte com 90 x 30 x 2 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa do assento: Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré - tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional.

34

LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO SEM BRAÇO

Encosto: Quadro do encosto injetado em resina de termoplástica pigmentado estrutural de grande resistência mecânica e fácil limpeza. Na parte frontal do quadro do encosto é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 4,5 mm e a fixação é realizada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Possui na parte posterior do quadro do encosto, um acabamento desenvolvido especificamente para encaixe da mão, projetado para facilitar o manuseio e transporte do produto. Largura de 470 mm e altura de 340 mm. Assento: Quadro estrutural do assento injetado em resina termoplástica pigmentada com nervuras transversais e longitudinais na parte inferior que aumentam a resistência mecânica do produto. Na área superior do quadro estrutural do assento é montada uma peça interiça injetada em resina termoplástica pigmentada com pequenas saliências redondas na superfície que conferem um excelente acabamento e conforto ao usuário. Esta peça possui espessura aproximada de 3,5 mm e é fixada ao quadro estrutural através de parafusos com rosca especial para plásticos. Largura de 430 mm e profundidade de 450 mm Estrutura metálica da longarina (Longarina+lateral+placa do assento): Longarina para banco componível em tubo de aço 80 x 40 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Acabamento

em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Possui ponteira de acabamento injetada em polipropileno na cor preta em cada extremidade do tubo. Comprimento total aproximado de 1850 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular oblongo 58 x 29 x 1,9 mm e suporte com 90 x 30 x 2 mm. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré -tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa do assento: placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré - tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional.

35

LONGARINA DE 02 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO

ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS Fabricado em concha única injetado em polipropileno, com apoia braço integrado na própria concha. Próximo à área de junção entre o assento e encosto, existe um rasgo que evita o acúmulo de líquido ao realizar a higienização. Concha 100% reciclável e com grande resistência de solidez à luz. Possui espessura média de 5 mm. ESTRUTURA Longarina para banco componível em tubo de aço com no mínimo 60 x 30 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Ponteira de acabamento para longarina injetada em polipropileno na cor preta. Possui comprimento total aproximado de 1170 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular conformado a frio, redondo com diâmetro mínimo de 31,75 mm x 1,9 mm de espessura. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina

através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de no mínimo 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. ACABAMENTO Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). CORES Estrutura metálicas na cor preta e partes plásticas na cor cinza/preto. Tolerância dimensional de +/-5%

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

Relatório de ensaio NBR 17088:2023, corrosão por exposição à névoa salina, com resultado min. 500h grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Certificado de conformidade de sistema de gestão ambiental NBR 14001:2015, emitido por OCP acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

36

LONGARINA DE 03 LUGARES EM POLIPROPILENO COM BRAÇO

ASSENTO, ENCOSTO E BRAÇOS Fabricado em concha única injetado em polipropileno, com apoia braço integrado na própria concha. Próximo à área de junção entre o assento e encosto, existe um rasgo que evita o acúmulo de líquido ao realizar a higienização. Concha 100% reciclável e com grande resistência de solidez à luz. Possui espessura média de 5 mm. ESTRUTURA Longarina para banco componível em tubo de aço com no mínimo 60 x 30 mm e espessura de 2 mm com acabamento de superfície pintado. Ponteira de acabamento para longarina injetada em polipropileno na cor preta. Possui comprimento total aproximado de 1850 mm. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular conformado a frio, redondo com diâmetro mínimo de 31,75 mm x 1,9 mm de espessura. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M8 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de no mínimo 3 mm de grande resistência mecânica. Possui nervuras estruturais e 4 aletas estampadas que servem de guia para o tubo da longarina. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M8 possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. ACABAMENTO Acabamento em pintura eletrostática realizado por processo totalmente automatizado em tinta pó, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré-tratamento antiferruginoso (desengraxe e processo de nanotecnologia utilizando fluorzircônio, que garantem grande resistência mecânica e excelente acabamento). CORES Estrutura metálicas na cor preta e partes plásticas na cor cinza/preto. Tolerância dimensional de +/-5%

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

Relatório de ensaio NBR 17088:2023, corrosão por exposição à névoa salina, com resultado min. 500h grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO. Certificado de conformidade de sistema de gestão ambiental NBR 14001:2015, emitido por OCP acreditado pelo CGCRE-INMETRO.

ARMÁRIOS

ITEM	DESCRIÇÃO
37	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO</p> <p>DIMENSÕES: 800 X 500 X 2100 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DO ARMÁRIO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 ou 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 1,0 ou 2,0 mm. CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor. COMPONENTES Puxadores metálicos. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção. Dobradiças de 105º ou 270º, utilizando quatro em cada porta. Uma prateleira fixa e quatro móveis.</p> <p><u>Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).
38	<p>ARMÁRIO ALTO</p>

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DO ARMÁRIO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm. CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava” ou com puxadores metálicos. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção. Dobradiças de 105º ou 270 º, utilizando três em cada porta. Uma prateleira fixa e três móveis.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

39

ARMÁRIO MÉDIO 02 PORTAS

DIMENSÕES: 800 X 500 X 1000 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DO ARMÁRIO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm. CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto nolado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava” ou puxadores metálicos. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva.

Acompanhado de suportes de nivelção. Dobradiças de 105º ou 270 º, utilizando entre duas ou três em cada porta. Duas prateleiras móveis.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO2 como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

40

ARMÁRIO BAIXO 02 PORTAS

DIMENSÕES: 800 X 500 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DO ARMÁRIO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de 2,0 mm. CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. O fundo poderá ser de 15 ou 18 mm de espessura a critério do fornecedor. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo “cava” ou puxadores metálicos. Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção. Dobradiças de 105º ou 270 º, utilizando duas em cada porta. Uma prateleira móvel.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando

também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

41

ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 6 PORTAS INDIVIDUAIS

DIMENSÕES: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm LARGURA 90 CM, ALTURA 198 CM, CARACTERÍSTICAS ADICIONAIS COM PORTAS DE ABRIR E PORTA CADEADO, PROFUNDIDADE 0,42 M (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos) Armário com 06 (seis) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 06 (seis) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de

conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

42

ARMÁRIO EM AÇO TIPO ROUPEIRO, COM PORTAS VERTICAIS, COM 8 PORTAS INDIVIDUAIS

DIMENSÕES: Altura: 185cm, Largura: 70 cm, Profundidade: 45 cm (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos) Armário com 08 (oito) portas confeccionado em chapa de aço de baixo teor de carbono galvanizada composto de 02 (duas) laterais e 01 (uma) divisória vertical central com espessura de 0,50mm, 01 (um) fundo com espessura de 0,50mm, 06 (seis) prateleiras intermediárias para a separação dos compartimentos com espessura de 0,50mm, e 02 (dois) tampos (superior e inferior) com espessura de 0,50mm, 01(um) quadro frontal soldado com espessura de 1,25mm, fixando as laterais, superior e inferior, 01 (uma) base com espessura de 1,25mm dobrada em forma de U e quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. O armário deverá conter 08 (oito) compartimentos com portas, confeccionadas em chapa de aço 0,50mm, com dobra "V" para reforço na aresta oposta a dobradiça e perfurações na parte frontal em forma de quadrados de 5x5mm para ventilação interna. As portas deverão conter 02 (duas) dobradiças internas e dois batentes de borracha para fechamento silencioso sob leve pressão. 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90° com 02 (duas) chaves cada e 01 (um) puxador plástico injetado em ABS. Área de entrada de cada porta 39cm x 29,5cm e área interna 41cm de altura x 35cm de largura x 42,5cm de profundidade. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (anti- ferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de

conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio.

43

ARMÁRIO GABINETE TIPO 1

DIMENSÕES: 1800x500x730 (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). Tampo: Reto e retangular, confeccionado em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico em cor a definir. Bordos arredondados ou boleados, com acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do tampo, podendo ter uma largura a partir de 1.800 mm. Laterais, Fundo e Parte Posterior: Fechamento do fundo, laterais e parte posterior em MDP com 18mm de espessura, revestido por laminado melamínico em cor a definir. Bordas em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do fechamento. Prateleiras: Em MDP de 18mm de espessura, revestido em ambas as faces por laminado melamínico em cor a definir. Acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor das prateleiras. No mínimo 02 prateleiras. Portas: Quatro portas de abrir, com giro mínimo de 90º, confeccionadas em MDP com 18mm de espessura, revestida em ambas as faces por laminado melamínico. Bordos arredondados ou boleados, com acabamento em fita de PVC, EPS ou vinil, com espessura mínima de 2mm, colada a quente, respeitando a cor do fechamento. Puxadores: Do tipo alça, côncavo, metálico, de liga não ferrosa. Ferragens: Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior das portas. A fechadura deve vir acompanhada de duas chaves, com encabeçamento plástico dobrável. Considerações finais: Os armários devem possuir mecanismos que possibilitem a regulagem da fixação das prateleiras. Todas as peças metálicas deverão receber, no mínimo, pintura eletrostática epóxi e tratamento anticorrosivo. Acabamento com sapatas reguladoras de nível.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando

também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

ARMÁRIO BAIXO CREDENCE

DIMENSÕES: 1600 X 500 X 740 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DO ARMÁRIO - INTEIRIÇO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. CORPO DO ARMÁRIO E FRENTE DAS PORTAS Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. O fundo poderá ser de 15 mm de espessura a critério do fornecedor. COMPONENTES Sem puxadores externos, sendo função realizada por meio de usinagem junto a porta em 45º modelo "cava". Travamento por meio de fechadura, acompanhada de chave reserva. Acompanhado de suportes de nivelção. Dobradiças de 105º, utilizando duas em cada porta. Duas prateleiras móveis.

44

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.

BALCÃO DE ATENDIMENTO

ITEM

DESCRIÇÃO

45

BALCÃO DE ATENDIMENTO RETANGULAR

DIMENSÕES: 1600 X 700 X 1008 MM (LXPXA) (Máximo de variação nas medidas é de 5%) TAMPO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. BALCONETE Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 15 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. Posicionada a frente do fechamento frontal, com largura de 300 MM e com uma altura maior comparado ao fechamento, tornando o balconete acessível. FECHAMENTO FRONTAL, FACHAMENTOS LATERAIS E ESTRUTURAS LATERAIS Produzidas por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em

BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. Acompanha suportes nivelção. Acompanha calha fiação.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da acreditada pelo INMETRO ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

46

COMPLEMENTO RETANGULAR PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO ACESSÍVEL CADEIRANTE

DIMENSÕES: 1200 X 1000 X 760 MM (LXPXA) (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para Menos). TAMPO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. PAINEL Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. ESTRUTURAS LATERAIS Produzidas por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como debaixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. Acompanha suportes nivelção. Acompanha calha fiação.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional

com registro em seu Conselho de Classe • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

47

CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 4 LUGARES

DIMENSÕES TOTAIS: 6200 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MODULOS: 1550 X 700 MM (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DA MESA (04 UNIDADES) Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,5mm. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio. ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (04 UNIDADES) Produzido por meio de tubos em aço de 30 x 20 x 0,9 MM, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral. ESTRUTURAS NAS LATERAIS (02 UNIDADES) E CENTRAIS (03 UNIDADES) Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, coluna vertical em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, soldados, formando uma estrutura modelo “trave” Estrutura central com suas particularidades, produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, colunas verticais em tubo de 40 x 40 x 1,2 MM, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço de 0,9 mm de espessura e entre as colunas um tudo em aço com ½” x 1,2 mm para melhor desempenho no travamento e estabilidade da estrutura central. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. Acompanhado de suporte para subida de fiação em chapa de aço de 0,9 mm de espessura, fixado por meio de imãs.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; •Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; •Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; •Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004; • O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as

questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; • Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

48

CONJUNTO DE MESAS PLATAFORMAS INDIVIDUAIS 2 LUGARES

DIMENSÕES TOTAIS: 2400 X 700 X 740 MM (LXPXA) DIMENSÃO POR MODULOS: 1200 X 700 MM (Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos). TAMPO DA MESA (02 UNIDADES) Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,5 mm. Conter um recorte retangular para inclusão de caixa de tomada elétrica, caixa de tomada com acabamento em plástico e alumínio. ESTRUTURAÇÃO TIPO LONGARINA (02 UNIDADES) Produzido por meio de tubos em aço de 30 x 20 x 0,9 MM, fixados sob os tampos e nas mãos francesas de cada estrutura lateral. ESTRUTURAS NAS LATERAIS (02 UNIDADES) E CENTRAL (01 UNIDADE) Produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, coluna vertical em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, soldados, formando uma estrutura modelo “trave” Estrutura central com suas particularidades, produzido por meio de tubos em aço, sendo travessa horizontal em tubo de 50 x 50 x 1,5 MM, colunas verticais em tubo de 40 x 40 x 1,2 MM, com fechamento em ambos os lados em chapa de aço de 0,9 mm de espessura e entre as colunas um tudo em aço com ½” x 1,2 mm para melhor desempenho no travamento e estabilidade da estrutura central. Acompanhado de suportes de nivelção e calhas para acomodação de fios. Acompanhado de suporte para subida de fiação em chapa de aço de 0,9 mm de espessura, fixado por meio de imãs.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- Certificado de conformidade com a NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Comprovar através de certificado de conformidade emitido pela própria ABNT ou outra entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da indústria fabricante dos mobiliários o atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR– 14024:2004;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP)

deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm).

49

CABINE PARA ESTUDO COM MESA TAMPO REGULÁVEL

Dimensões Totais do conjunto: 1041 x1000 x1200 mm (LxPxH) Dimensões do Tampo: 1000 x 795 x 670 -690 mm (LxPxH) (Variação máxima de 5 % nas medidas para mais ou para menos). TAMPO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 25 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de PVC de no mínimo 2,0 mm. Este divide-se em duas partes, sendo tampo para monitor e teclado. LATERAIS E FUNDO Produzido por meio de painel em madeira MDP, contendo uma espessura de 18 MM, revestido em BP tanto no lado de cima como de baixo e em seu contorno por meio de filetes de 1,0 mm. As laterais com raio de 300 mm em sua parte superior e em apenas um dos lados ESTRUTURA Produzido por meio de tubos e chapas em aço, sendo braços superiores em tubo de 30 x 20 x 1,5 MM reguláveis e com cremalheiras guia em nylon injetado, coluna vertical em tubo de 50 x 30 x 1,5 MM com chapas de fechamento interna e externa com uma e base em tubo de 50 x 30 x 1,5 MM. MECANISMO Realizado por meio de duas manivelas dobráveis, uma para cada tampo, com mecanismos internos em nylon, composto por engrenagens e cremalheiras, permitindo a redução da carga exercida e facilitando o ajuste de altura dos tampos. COMPONENTES Abafadores em MDF de 6MM, revestimento externo em tecido e espuma interna, fichados nas laterais por velcro. Conectores em tubo de aço quadrado 20 x 20 x 1,2 MM, com acabamento superior e inferior em PVC. Calha horizontal produzida por meio de chapa de aço com 0,9 mm posicionado sob o tampo e entre as estruturas. Acompanha suportes nivelção.

Apresentar os documentos abaixo para comprovação de qualidade do item juntamente com a proposta reajustada:

- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada;
- O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional

com registro em seu Conselho de Classe Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra OCP ou apresentação dos seguintes relatórios de ensaio: empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h; ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO₂ como parâmetro de ensaio; ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0); ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm.

(Documento assinado e datado eletronicamente)

JÉSSICA KELLY DE SOUSA CARVALHO

Diretora de Planejamento de Compras Públicas DIP/SLC/SEAD-PI

MARINA LIMA ARAÚJO

Equipe de Planejamento -Presidente

ENILTON SOARES FERNANDES DE SOUSA

Equipe de Planejamento - Integrante Técnico Requisitante

FRANSINETE MENDES RIBEIRO

Equipe de Planejamento - Integrante Técnico Requisitante

ELIANE MARIA DOS SANTOS

Equipe de Planejamento - Integrante Administrativo

APROVO:

JACYLENNE COELHO BEZERRA FORTES

Superintendente de Licitações e Contratos - SLC/SEAD-PI

SAMUEL PONTES DO NASCIMENTO

Secretário de Estado da Administração do Piauí - SEAD/PI



Documento assinado eletronicamente por **JESSICA KELLY DE SOUSA CARVALHO - Matr.371411-0, Diretora**, em 18/08/2025, às 14:59, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no Cap. III, Art. 14 do [Decreto Estadual nº 18.142, de 28 de fevereiro de 2019](#).



Documento assinado eletronicamente por **JACYLENNE COELHO BEZERRA - Matr.0371164-1, Superintendente**, em 18/08/2025, às 15:20, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no Cap. III, Art. 14 do [Decreto Estadual nº 18.142, de 28 de fevereiro de 2019](#).



Documento assinado eletronicamente por **SAMUEL PONTES DO NASCIMENTO - Mat.0209541-2, Secretário de Estado**, em 18/08/2025, às 16:42, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no Cap. III, Art. 14 do [Decreto Estadual nº 18.142, de 28 de fevereiro de 2019](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://sei.pi.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **0019681039** e o código CRC **ECD9E307**.