



Administração Central
Equipe de apoio

PROCESSO Nº **136.00000461/2023-60**
PREGÃO ELETRÔNICO: **077/2023**
INTERESSADO: **ADMINISTRAÇÃO CENTRAL**
OBJETO: **CONSTITUIÇÃO DE SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL.**

Análise de avaliação Técnica dos protótipos da empresa, **MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA**, em atendimento ao Pregão Eletrônico nº 077/2023.

Os mobiliários foram recebidos tempestivamente no **CENTRO ESTADUAL DE EDUCAÇÃO TECNOLÓGICA “PAULA SOUZA” – RUA DOS ANDRADAS, 140 – BAIRRO SANTA IFIGÊNIA – TÉRREO - SÃO PAULO/SP.**

O Recebimento e à Avaliação Técnica foram realizados pela Comissão de Recebimento na Sede Administrativa Santa Ifigênia.

O objetivo da análise, teve como base as possíveis inconsistências entre a descrição do Termo de Referência do edital, com os protótipos apresentados para análise visando à aprovação deles.

O critério de julgamento por esta Comissão de Recebimento e os apontamentos realizados segue no quadro abaixo de acordo com os itens solicitados no Edital para avaliação.

Administração Central
Equipe de apoio

ANÁLISE DAS AMOSTRA, LAUDOS E CERTIFICAÇÕES

5.8.4.6. A AMOSTRA/PROTÓTIPO DEVERÁ SER ACOMPANHADO DOS LAUDOS E CERTIFICAÇÕES EM CONFORMIDADE COM NORMAS TÉCNICAS RELACIONADOS NO TERMO DE REFERÊNCIA NO ANEXO I.



Administração Central
Equipe de apoio



Observação: todos os itens foram entregues embalados conforme edital.

**ITEM 12 – ARQUIVO, AÇO, 04 GAVETAS, PASTA SUSPensa, CINZA – MARCA: MAQMOVEIS
- MODELO: ACARQ4**

ARQUIVO EM CHAPA DE AÇO, TIPO VERTICAL COM 4 GAVETAS, PARA PASTA SUSPensa

QUANTIDADE: 990

Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma ABNT NBR 13961:2010

Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas deslizantes em corrediças telescópicas com 45mm de largura.

Com fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas e sistema anti-tombamento.

Frete da gaveta com estampa para porta etiqueta

Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34mm de diâmetro e rosca 3/8".

Puxadores alça e porta etiquetas de aço. Com estrutura rígida, elaborado com chapas nas seguintes espessuras: caixa e gaveta elaborada em chapas 22 (0,75mm de espessura), estrutura em chapa 18 (1,20 mm de espessura).

Com travamento interno para garantir a estabilidade do móvel.

O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas fica nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).

ACABAMENTO E SEGURANÇA

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, cor cinza texturizada.

FABRICAÇÃO:

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

DIMENSÕES:

ALTURA TOTAL: 1335mm

LARGURA TOTAL: 470mm

Administração Central
Equipe de apoio

PROFUNDIDADE: 630mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, cor cinza cor cinza texturizada

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

• Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até _/_/ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

DEVERÁ SER APRESENTADO

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE conforme ABNT NBR 13961:2010 – Características físicas e dimensionais dos armários para escritório, bem como estabelece os métodos para a determinação da estabilidade, resistência e durabilidade.

Declaração de conformidade deste produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO.

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO

COMPONENTES METÁLICOS

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição ABNT NBR 8094:1983 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359-2017

Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) –

Administração Central
Equipe de apoio

Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta

– JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012) –

Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: - Ensaio de segurança e usabilidade 4.4 - Ensaio de estabilidade do móvel vazio 6.2.3 - Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis 6.2.4 - Ensaio de resistência de gavetas e trilhos 6.3.5.1 - Ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos 6.3.5.2 - Ensaio de resistência de gavetas ao impacto do fechamento / abertura 6.3.5.3 - Ensaio de resistência da estrutura da gaveta 6.3.5.4 - Ensaio de intertravamento das gavetas 6.3.5.5

DECLARAÇÃO A SER APRESENTADA:

Deverá ser apresentado declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO.

- a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

VARIAÇÕES:

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1° um grau, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações.

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

DAS CONDIÇÕES:

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.

**ITEM 20 – CONJUNTO DE MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR – MARCA: MAQMOVEIS -
MODELO: CJP01/CD-08**

CONJUNTO DE MESA E CADEIRA PARA PROFESSOR

QUANTIDADE: 850

Conjunto de mesa e cadeira para professor, composto por mesa e cadeira com:

Tampo confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm e face superior em laminado melamínico de alta pressão com espessura mínima 0,8mm e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão. Fita de bordo aplicada pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5 mm. Buchas de zamak cravadas no tampo para fixação da estrutura ao tampo através de parafusos M6 x 45mm. Dimensões acabadas medindo 1200 mm (comprimento)x650mm(profundidade)x18 mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 1 mm para espessura, altura do piso 760mm +/- 5mm. Cantos arredondados. Painel frontal em MDP, com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melaminico de baixa pressão BP, na cor casca de OVO. Dimensões acabadas de 250mm (largura) x 1117mm (comprimento) x 18mm (espessura). Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, secção oblonga de 29x58mm, em chapa 16 (1,5mm), com travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de diâmetro = 31,75mm (1.1/4"), em chapa de 16 (1,5mm), e trava sob o tampo em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 – (1,5mm. Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, secção circular de diâmetro = 38 mm (1,1/2), em chapa 16 (1,50mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. • Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro, com comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor preta.

Cadeira individual tipo empilhável, com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor Azul Royal, nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs.: O Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto.

Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm).

Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm.

Administração Central
Equipe de apoio

Sapatos em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL ROYAL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, e o nome da empresa fabricante do componente injetado.

Obs. O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.

Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina.

Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor preta.

ACABAMENTO E SEGURANÇA:

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003 cor preta

FABRICAÇÃO

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5 mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES:

Mesa

Largura- 1200 mm

Profundidade – 650 mm

Altura -760 mm

CADEIRA

Altura do Assento ao chão: 460 mm

Largura do assento - 484mm

Profundidade do assento - 432 mm

Largura do encosto: 431 mm

Altura do encosto: 251 mm

REFERÊNCIAS:

Administração Central
Equipe de apoio

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimentos Alta pressão na cor L108 (OVO).

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melaminico.

Injetados na cor AZUL ROYAL compatível com os demais componentes.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Identificação do fabricante em forma de etiqueta em alumínio revestida com silicone a ser colada na estrutura da peça;

Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo/ assento contendo:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até _/_/_ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

DECLARAÇÃO

a) A declaração de conformidade deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;

b) A declaração de conformidade deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO

Deverá ser apresentado a declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

CERTIFICAÇÃO

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2017 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

Administração Central
Equipe de apoio

RELATORIO DE ENSAIO - Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor.

CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada. Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável; Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva;

Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

CERTIFICADO

Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018

VARIAÇÕES:

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1mm quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

Administração Central
Equipe de apoio

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações.

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

DAS CONDIÇÕES:

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.

ITEM 21 – CADEIRA UNIVERSITÁRIA, COM PORTA LIVRO COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL PARA DESTRO – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: UNIR ES

CADEIRA UNIVERSITÁRIA, COM PORTA LIVRO COM PRANCHETA ESCAMOTEAVEL PARA DESTRO.

QUANTIDADE: 3300

Cadeira universitária para destro, composto por assento e encosto estofado, estrutura metálica e prancheta com a seguinte configuração:

ASSENTO: Modelo Secretaria medindo 430(L)x410(P)mm, composto por base em compensado multi-laminado, moldado a quente, seguindo norma NR 17. Estofamento em espuma injetada de poliuretano, densidade 55Kg/M/3, com revestimento em tecido Poliéster 100% resistente ao esgarçamento, na cor Azul Royal, tendo a face inferior contra capa em polipropileno injetado na cor preta.

ENCOSTO: Modelo executivo medindo 350(L)x280(A)mm, composto por base em compensado multi-laminado, moldado a quente, seguindo norma NR 17. Estofamento em espuma injetada de poliuretano, densidade 55Kg/M/3, com revestimento em tecido 100% poliéster resistente ao esgarçamento, na cor Azul Royal, tendo a parte traseira do encosto contra capa em polipropileno injetado na cor preta..

Estrutura monocoque em tubos de aço carbono com dimensões de 22,22 mm de diâmetro em chapa de 1,20mm de espessura; pés em formato de "U" invertido e a trava dos pés construída por dianteira e traseira em uma única peça formando o braço com desenho trapezoidal, unidas por processo de fusão a arco elétrico.

A estrutura não pode ter respingos de solda e arestas cortantes, e para fechamento das aberturas com tips em polipropileno com 22,22mm de diâmetro externo e 19,18mm internos com seis (6) nervuras de 0,2mm, o mecanismo de regulagem de distância e altura da prancheta é formado por tubo de aço cromado com 22,22mm de diâmetro, e

Administração Central
Equipe de apoio

buchas injetadas em polipropileno com diâmetro externo de 29 mm e interno com 23 mm e espessura de 6 mm para o deslizamento do eixo cromado. Suporte do encosto formado por tubo oblongo 16x30 mm na parede de 1,9 mm com reforço interno em ferro chato de 1 ¼" x ¾" para maior resistência, e para a fixação do assento encontra-se na estrutura duas peças em chapa 12 com dois furos de 6 mm de diâmetro em cada peça, para fixação do assento com 120 mm entre centro de furos.

PRANCHETA: Medindo (Larg.: 305 x Prof.: 550) mm, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com espessura de 18mm e face superior em laminado melamínico de alta pressão com espessura mínima 0,8mm e na face inferior com laminado melamínico de baixa pressão, ambos com propriedades antibacterianas.

Fita de bordo aplicada pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5 mm. Buchas de zamak cravadas na prancheta para fixação da estrutura ao tampo (prancheta) através de parafusos M6 x 45mm.

ACABAMENTO E SEGURANÇA:

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, na forma de pó aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. Acabamento com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo os valores de Y0/X0 (método A) ou GR 0 (método B) conforme ABNT NBR 11003, na cor preta

FABRICAÇÃO

A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5 mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES:

Prancheta – 305 mm de Largura x 550mm de Profundidade

Altura do Assento - 455 mm

Superfície útil do encosto- 350 x 280 mm

Superfície útil do assento - 430 X 410 mm

Altura do clipboard - 750 mm

Administração Central
Equipe de apoio

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimentos Alta pressão na cor ovo.

Revestimentos Assento e Encosto em tecido Azul Royal.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melaminico.

Injetados na cor preta compatível com os demais componentes.

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Identificação do fabricante em forma de etiqueta em alumínio revestida com silicone a ser colada na estrutura da peça;

Etiqueta autoadesiva vinílica ou de alumínio, com informações impressas de forma permanente, a ser fixada abaixo do tampo contendo o seguinte dado:

Nome do fornecedor;

Nome do fabricante;

Logomarca do fabricante;

Endereço / telefone do fornecedor;

Data de fabricação (mês/ano);

Garantia até _/_/ (60 meses após a data da nota fiscal de entrega);

DECLARAÇÃO A SER APRESENTADA

DECLARAÇÃO

a) A declaração deverá ser emitida em nome da empresa fabricante do mobiliário;

b) A declaração deverá ser emitida por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO

Deverá ser apresentado a declaração de conformidade do produto com as mesmas especificações deste edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO

CERTIFICAÇÃO

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição -

Administração Central
Equipe de apoio

ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2010 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2017 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-14 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

RELATORIO DE ENSAIO – Espuma flexível de poliuretano

- a) Resiliência – NBR – 8619:15 com desempenho superior a 50% de resiliência ao impacto;
- b) Teor de cinzas – NBR - 14961: 19;
- c) Determinação da resistência à tração – NBR – 8515:20, com desempenho igual ou maior que a tensão de ruptura de 50% kPa;
- d) Características de queima – NBR – 9178:22;
- e) Resistência ao rasgamento – NBR - 8516:15;
- f) Densidade – NBR – 8537:15, com densidade mínima 50 N/m;
- g) Deformação permanente à compressão – NBR – 8797:17;
- h) Determinação da força de indentação - NBR 9176/2016
- i) Determinação da fadiga dinâmica - NBR 9177/2015
- j) Isenção da presença de CFC

RELATORIO DE ENSAIO - Fita de borda (NBR 16332:14)

- a) Resistência à luz UV;
- b) Determinação resistência a temperatura;
- c) Determinação da resistência a temperatura e umidade;
- d) d) Ensaio de colagem (resistência à tração).

RELATORIO DE ENSAIO - Laminado decorativo (NBR 15761:09)

- a) Resistência ao risco;
- b) Resistência ao impacto;
- c) Resistência à abrasão;
- d) Resistência a alta temperatura;
- e) Resistência ao vapor.

Administração Central
Equipe de apoio

CERTIFICADO FSC OU CERFLOR OU SIMILAR

CERTIFICAÇÃO DE CADEIA DE CUSTÓDIA PARA PRODUTOS DE MADEIRA comprovando que na fabricação do produto, 100% (cem por cento) dos componentes de madeira utilizados são oriundos de madeira certificada.

Todos os produtos ou subprodutos de madeira que compõem o mobiliário deverão, obrigatoriamente, ser oriundos de florestas nativas ou plantadas, tendo procedência legal certificada de manejo florestal sustentável;

Para a referida comprovação poderão ser apresentados: Certificado do CADMADEIRA, instituído pelo Decreto Estadual nº 53047/2008; Certificado (selo) de Cadeia de Custódia CERFLOR ou Certificado (selo) de Cadeia de Custódia FSC – Forest Stewardship Council, ou similares, desde que emitidos por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta a rastreabilidade de toda a cadeia produtiva;

Os Certificados de Cadeia de Custódia apresentados terão sua validade confirmada, por meio de consulta via internet nos sites das entidades emissoras.

VARIAÇÕES:

As medidas especificadas devem assegurar as condições de montagem dos móveis, sem prejuízo da funcionalidade do mesmo e de seus componentes.

Serão admitidas as tolerâncias dimensionais da seguinte forma:

(+/-) mais ou menos 3 mm para partes estruturais, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1mm quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1,5 mm para componentes injetados (exceto furações e raios) quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

(+/-) mais ou menos 1 mm para furações e raios, quando não estiverem indicadas as tolerâncias nas especificações

Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR

Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

DAS CONDIÇÕES:

- Os Mobiliários deverão ser entregues e montados no local.
- Os móveis devem estar devidamente embalados para o transporte até o local de instalação sem danos.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.



Administração Central
Equipe de apoio