

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, **LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO 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: Os itens 01, 05 e 06 foram entregues desmontados e devidamente embalados a montagem ocorreu no mesmo dia, o item 11 foi entregue montado e embalado.

Administração Central
Equipe de apoio

**ITEM 01 – ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, S/DIVISORIAS, COR CASCA DE OVO –
MARCA: LAYOUT - MODELO: MAD.ETL + MAD.GV3 + MAD.SCPU**

ESTAÇÃO DE TRABALHO CONTENDO UM MODULO, SEM DIVISORIAS, COM UM (01) TAMPO ÚNICO EM FORMATO "L".

QUANTIDADE: 500

Mesa operacional formato L, de uso individual autoportante. Formado por colunas verticais, produzido tubo de aço carbono e chapa de aço estampada (1,5 mm de espessura), medindo (100,5 x32x600,5mm (LxPxH); Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Coluna central em tubo de aço quadrado com espessura de 1,50mm. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para *identificação da mesma; Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento.

Tampo em formato "L" medindo (1.400x1.400x700x700x750) mm (LxLxPxPxh), produzido em MDP de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces. Na cor Casca de Ovo. As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (2,5 mm de espessura), com raios de no mínimo 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. Tampa em alumínio injetado para acesso a calha. Calha produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura).

Painel privacidade (Frontal), produzido em MDP de 18mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), nas faces laterais recebe fita de borda reta produzida em PVC ou lâmina de madeira (1mm de espessura) colada pelo processo Hot melt.

É fixado através de sistema minifix de montagem.

Gaveteiro volante com três gavetas, composto por lateral, fundo e base, produzidos em MDP de no mínimo 18mm de espessura, na cor casca de ovo, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), na cor casca de ovo, as faces laterais, aparentes, recebem borda reta produzida em PVC (2mm de espessura), na mesma cor do laminado, coladas pelo processo Hot melt.

A base recebe 4 rodízios autolubrificantes de duplo giro de Ø50mm, fabricados em polipropileno copolímero na cor preta respeitando as normas da ABNT e base do rodízio em aço (2,3mm de espessura).

Administração Central
Equipe de apoio

Frente das gavetas produzidas em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão (BP), cor casca de ovo as faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (1mm de espessura), na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt.

Gavetas equipadas com corrediças em aço, dotadas de roldanas autolubrificante, e eixos em aço 1020, com puxadores embutidos nas faces da frente das gavetas, fechaduras de tambor de giro, com chave escamoteáveis, do tipo anti-quebra. As gavetas devem ter no mínimo 320 mm de abertura

Suporte para a sustentação de CPU, confeccionado em madeira MDP de 18mm, com ambas as faces em laminado melamínico, na cor casca de ovo, de baixa pressão, com borda em perfil termoplástico colado por sistema "hot met", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,0mm, medindo nas laterais 480 x 250 (PxH) mm. Base em poliamida, eixos vertical e horizontal em aço cromado, dotado de 04 (quatro) rodízios com giro 360° graus, confeccionado em polipropileno com 50 mm de diâmetro.

ACABAMENTO E SEGURANÇA:

Todas as peças metálicas utilizadas no processo de fabricação recebem tratamento desengraxante, livre de componentes orgânicos e voláteis, com resistência a corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi-pó, com partículas de pó, aplicada através de pulverização eletrostática, com espessura mínima de 40 micrometros e aderência não excedendo o valores de Y0/X0 (método B), conforme a 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 mínimo 2,5 mm no tampo.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

Todos os encontros de tubos/perfil/chapas, devem receber solda em todo o perímetro da união. Devendo ser eliminados os respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.

Peças injetadas não devem apresentar rebarbas de injeção ou partes cortantes.

DIMENSÕES:

DIMENSÕES MESA DO TAMPO:

Largura total - 1400x1400mm.

Profundidade nas extremidades — 700X700mm

Altura - 750mm

Administração Central
Equipe de apoio

DIMENSÕES DO GAVETEIRO:

Largura - 474mm

Profundidade - 500mm

Altura - 608mm

DIMENSÕES DO SUPORTE PARA CPU:

Largura - 260 mm Comprimento - 480 mm

Altura - 322 mm

Largura útil interna - 227 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

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:

Administração Central
Equipe de apoio

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório – Mesas – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

DEVERÁ SER APRESENTADO ABNT NBR - 13961:10 Móveis para Escritório – Gaveteiros – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

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 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 do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios:

- 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 D2794-/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup;

Administração Central
Equipe de apoio

mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

RELATÓRIO 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.

Administração Central
Equipe de apoio

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.

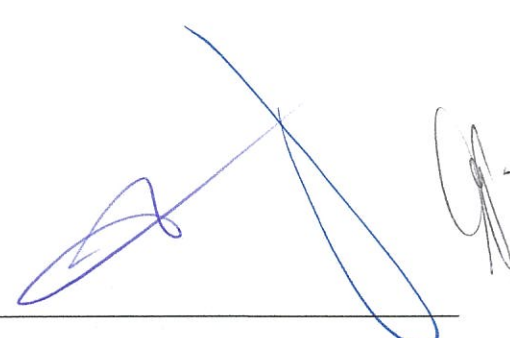
Ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.

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.

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

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 01



[Handwritten signature in blue ink]

Administração Central
Equipe de apoio



[Handwritten signature]

Administração Central
Equipe de apoio

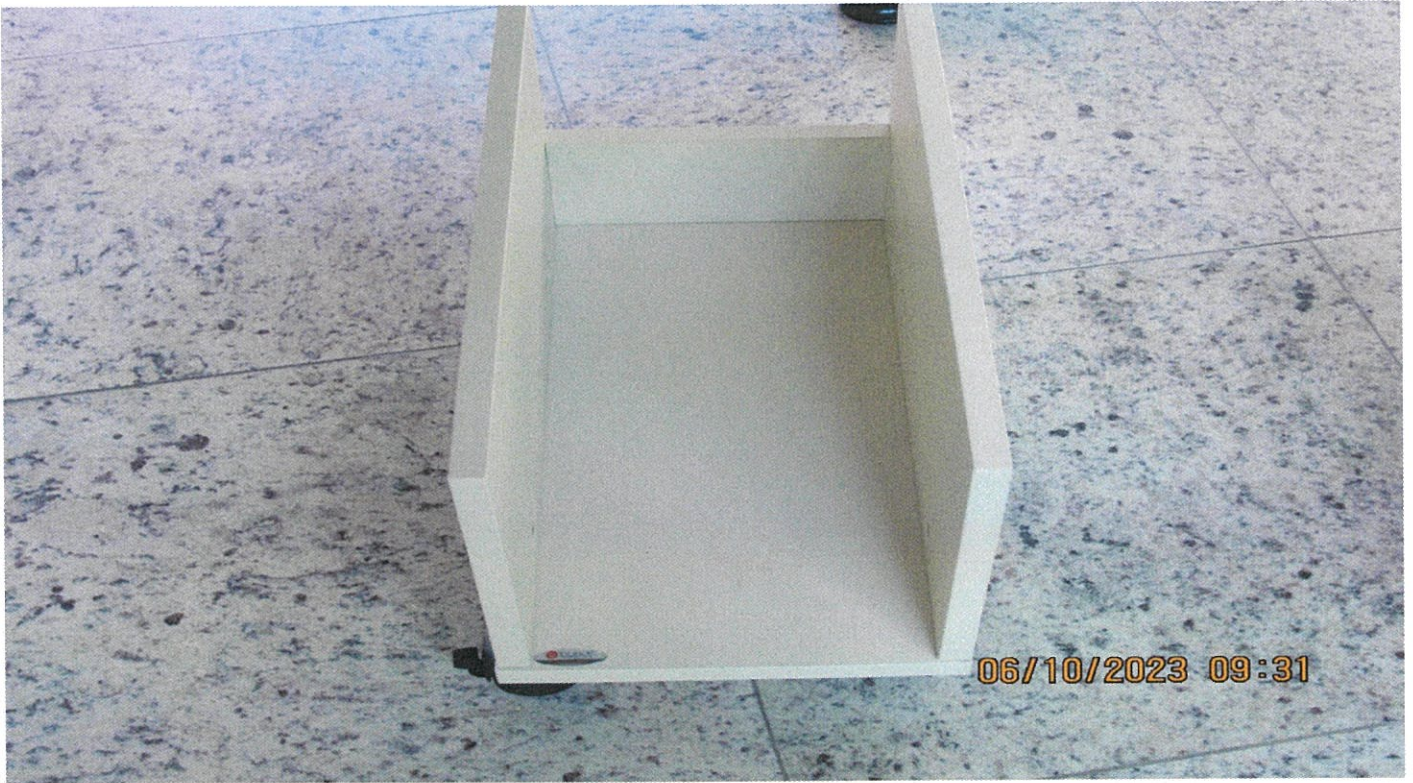


[Handwritten signature]

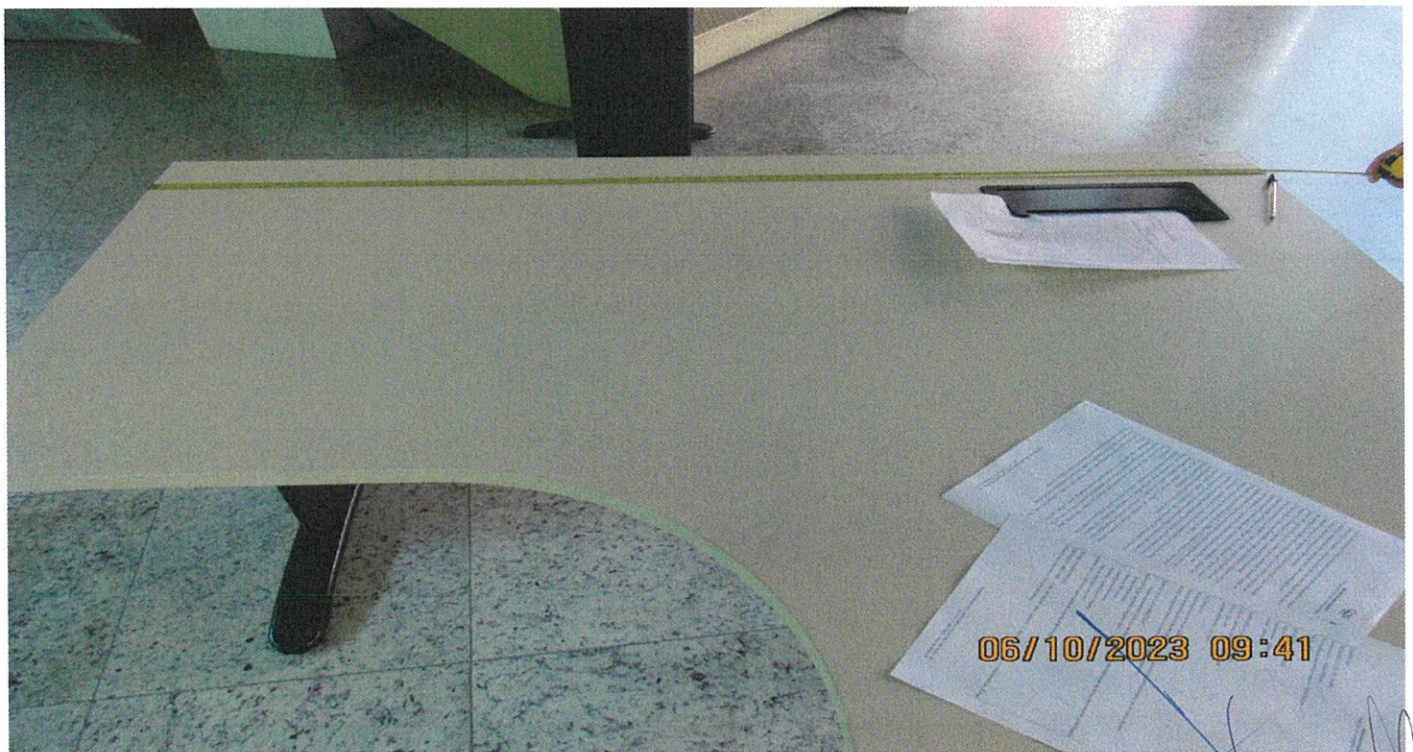
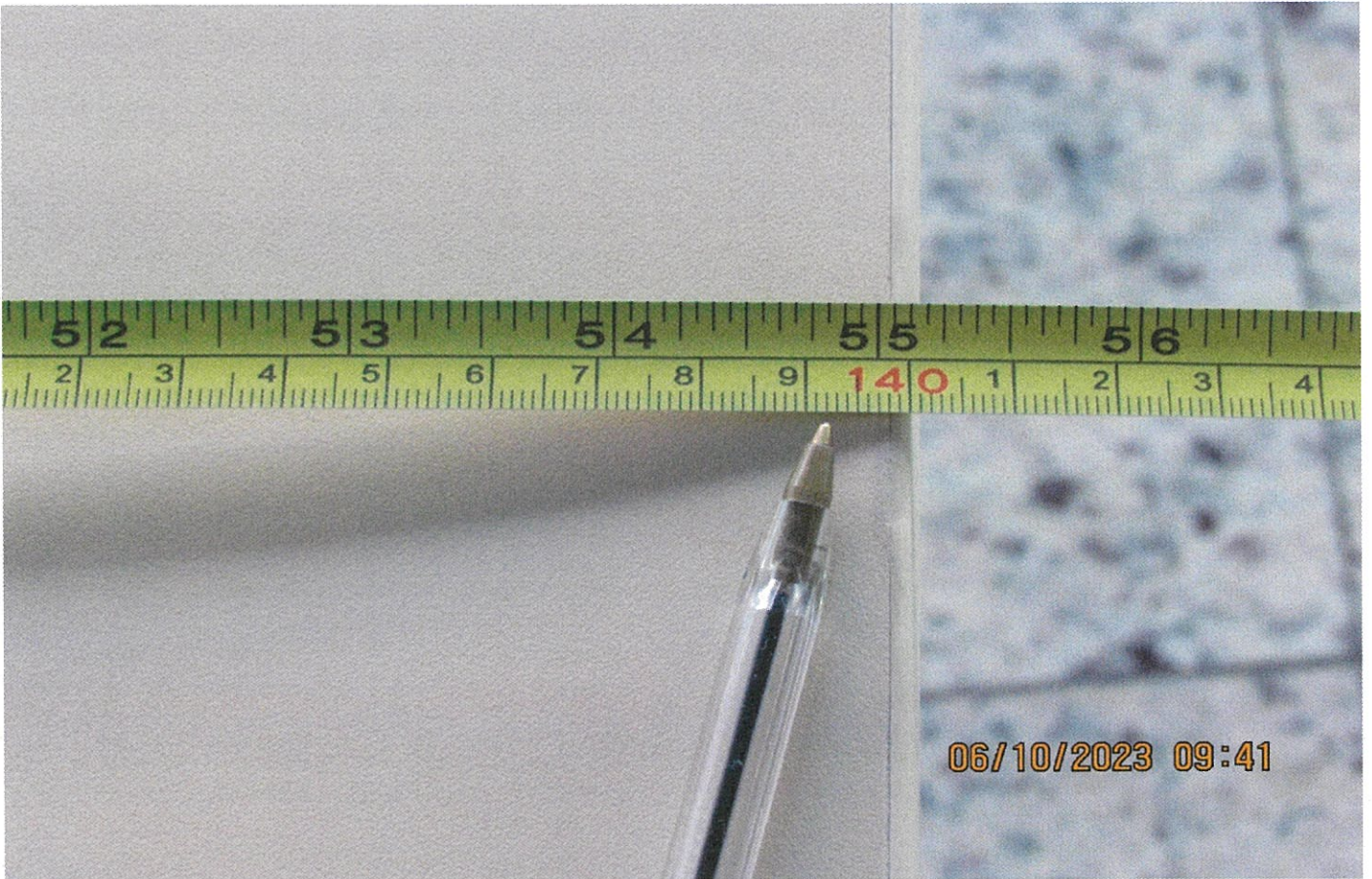
Administração Central
Equipe de apoio



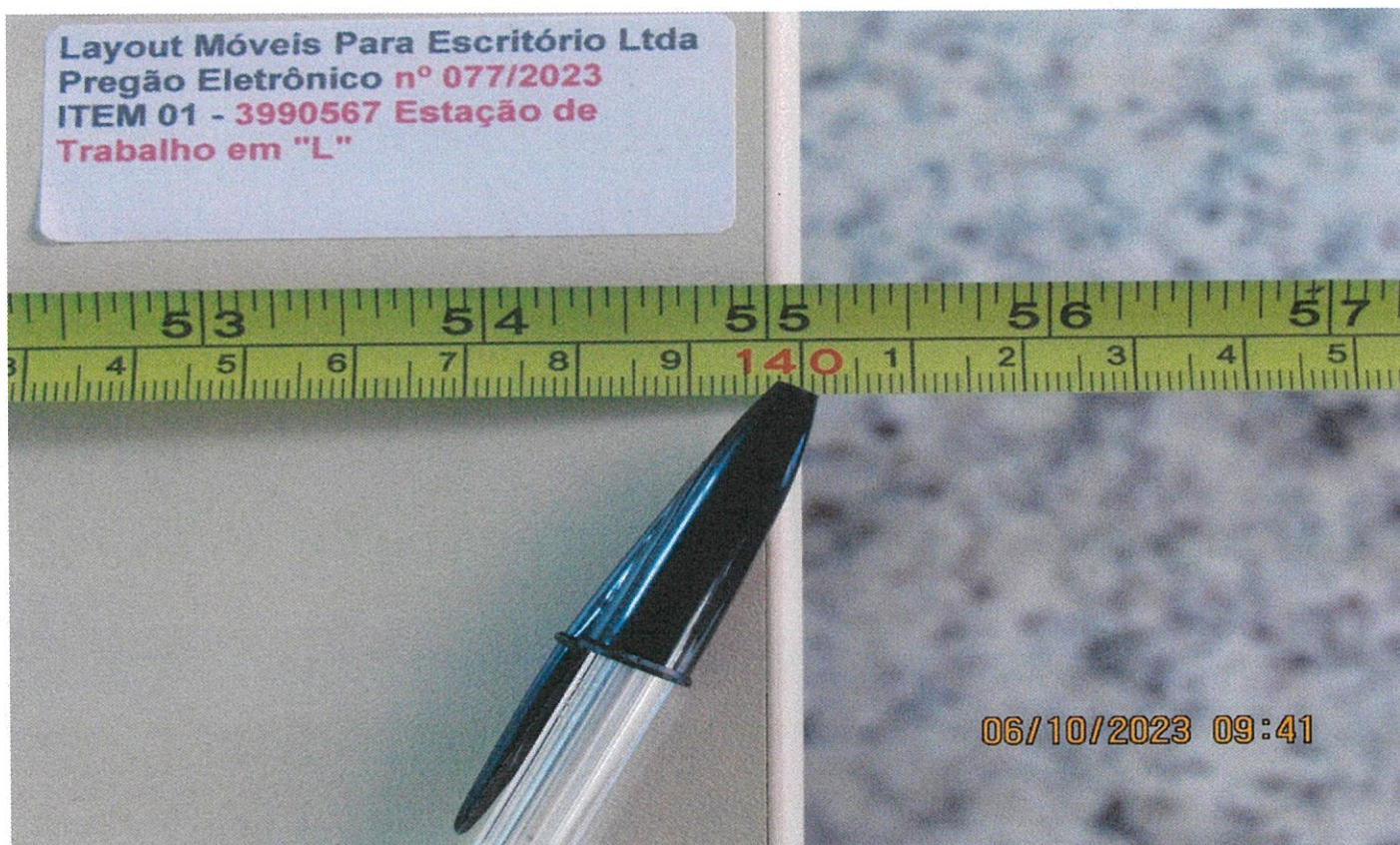
Administração Central
Equipe de apoio



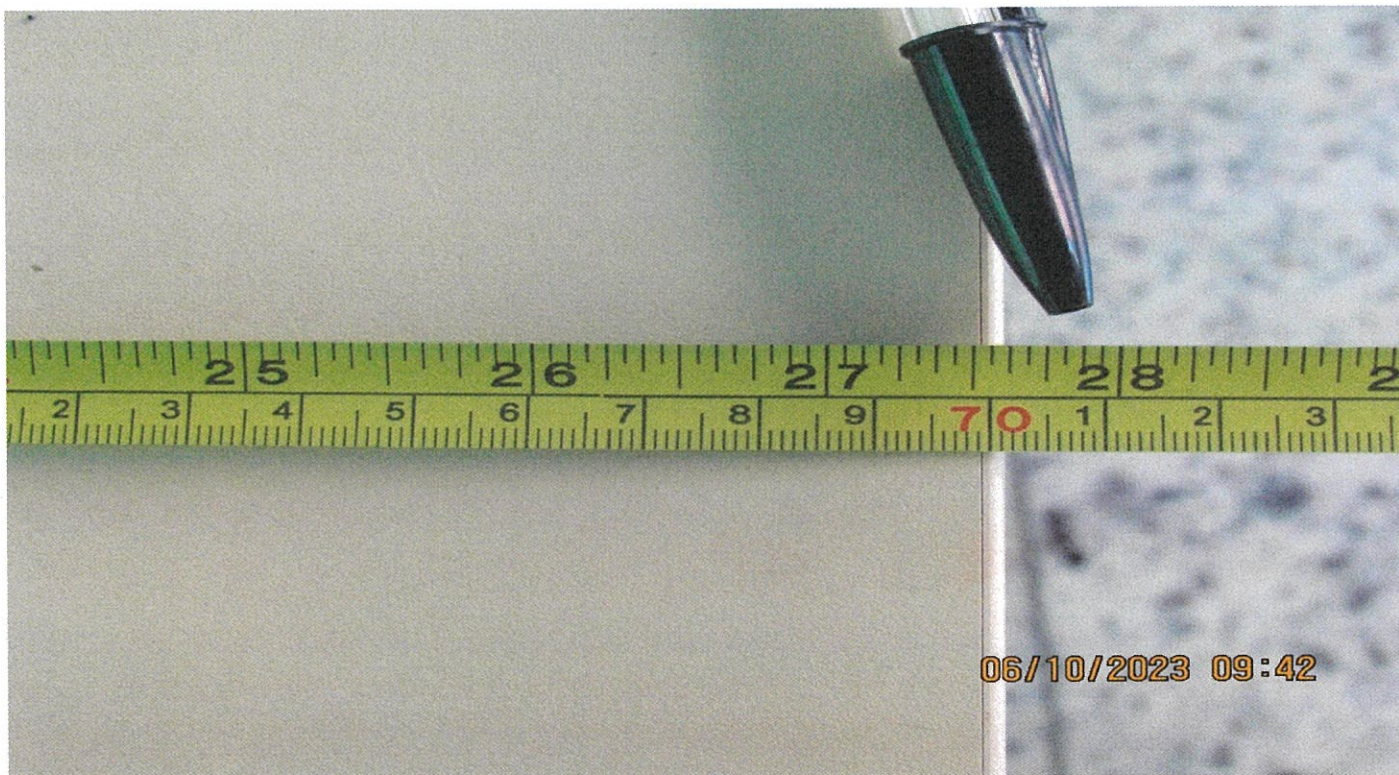
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio

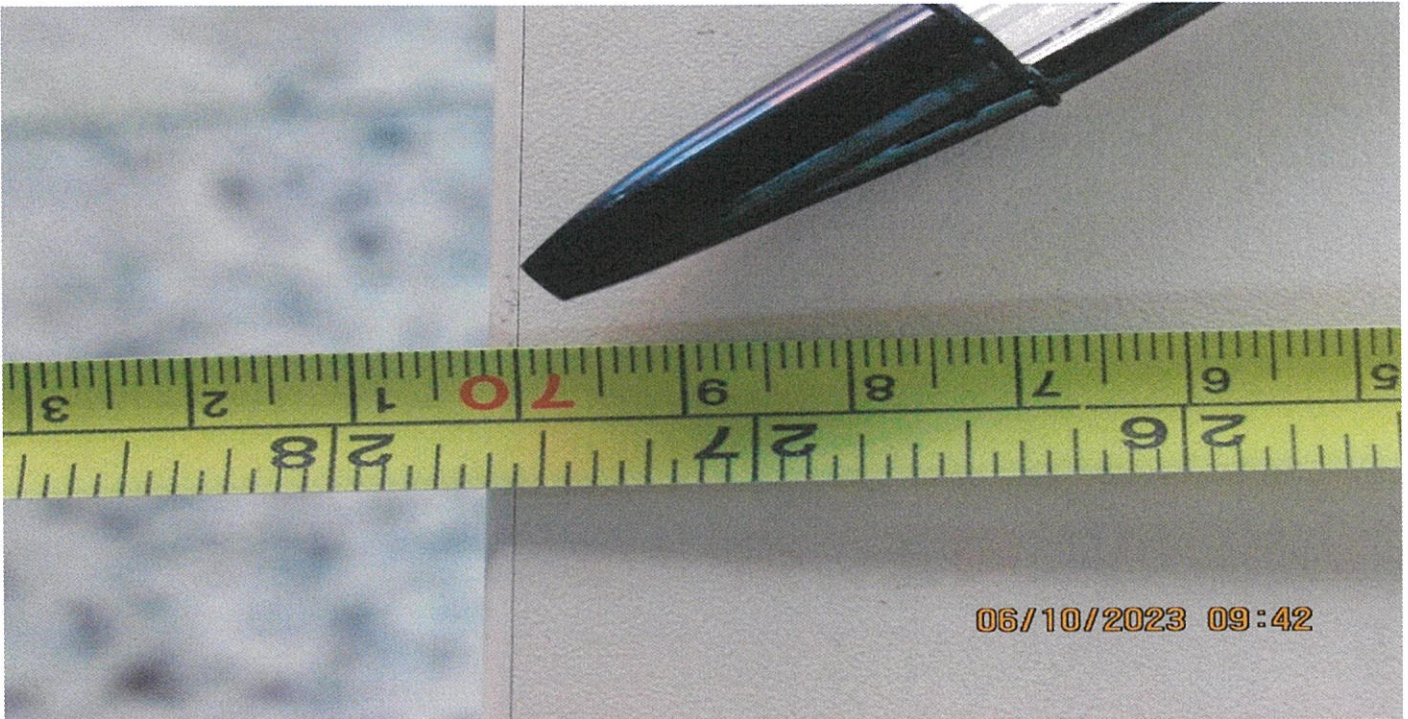


Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

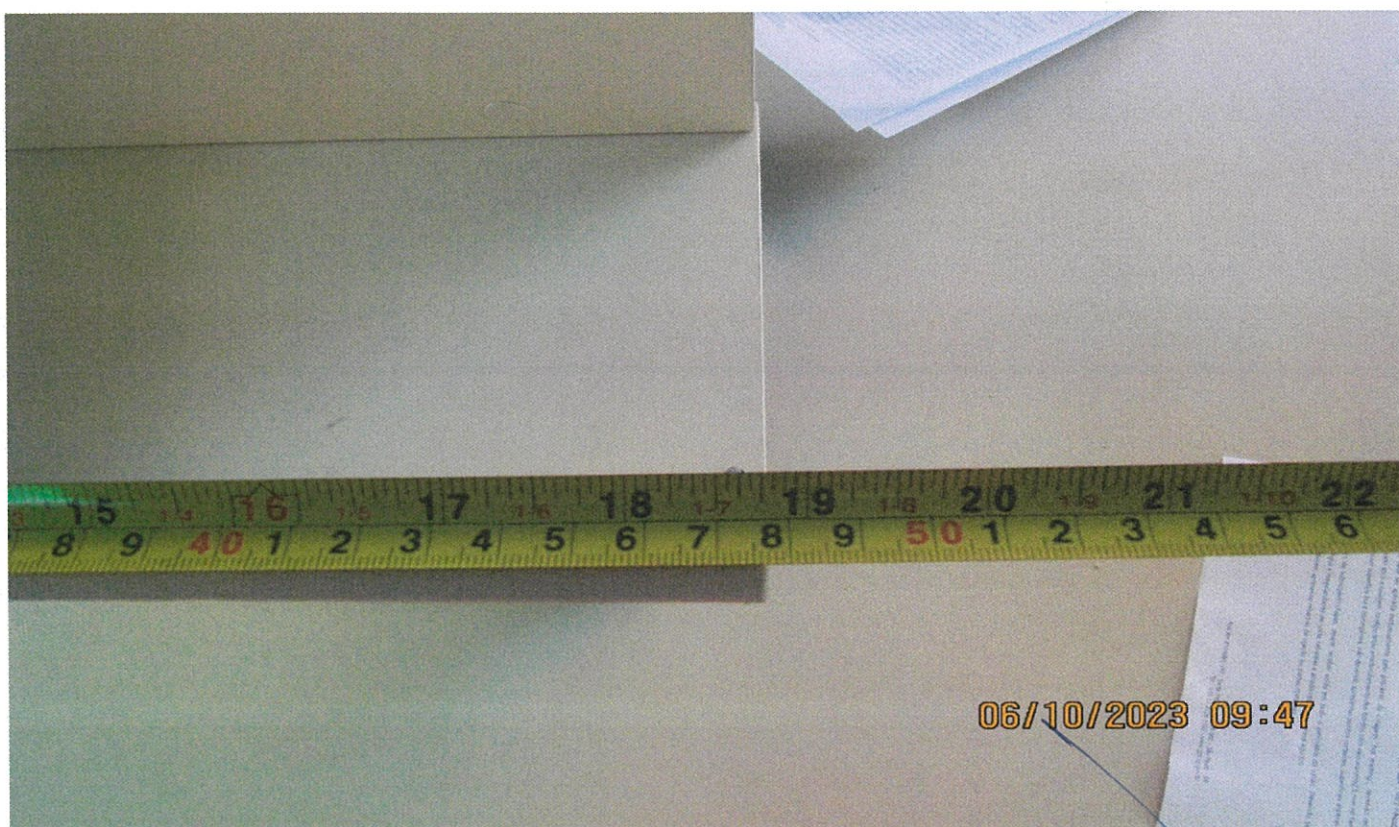
Administração Central
Equipe de apoio



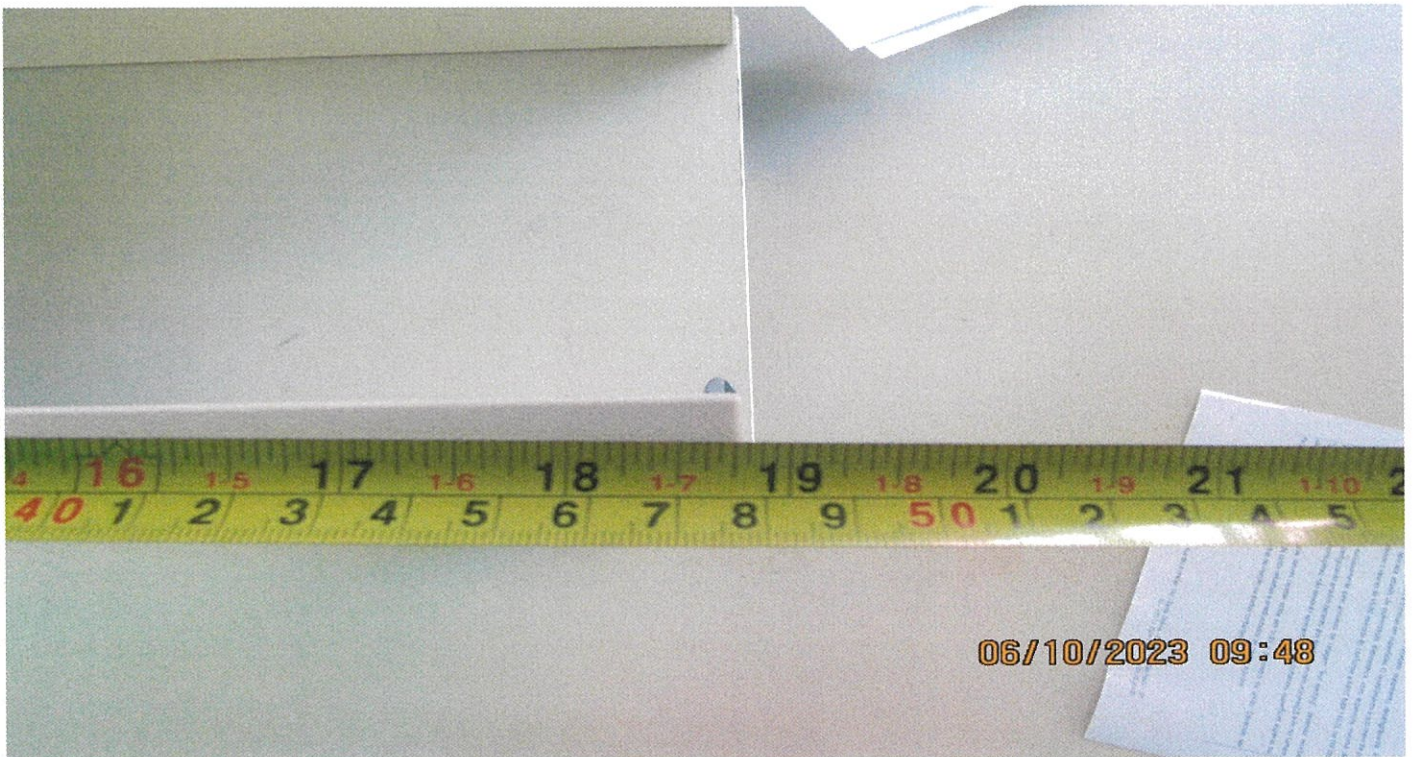
Administração Central
Equipe de apoio



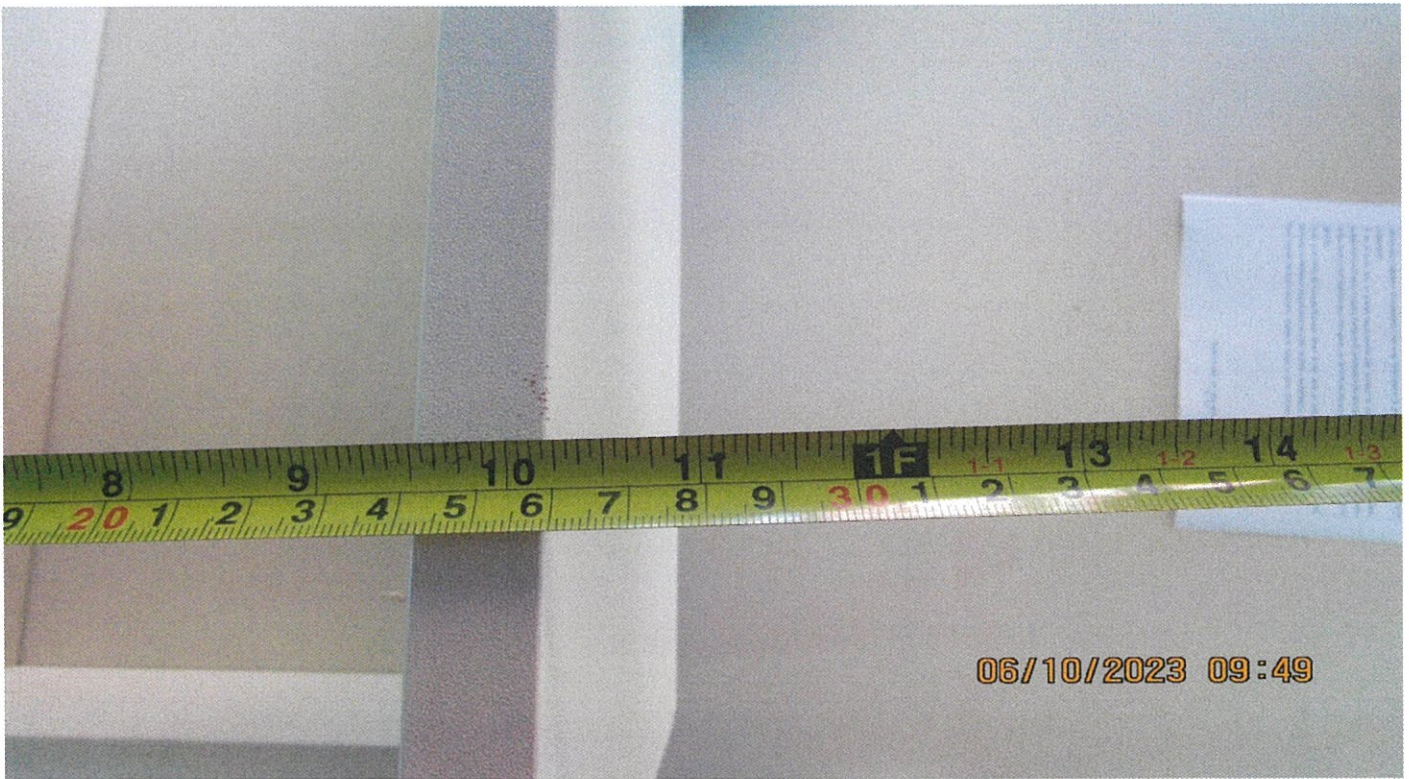
Administração Central
Equipe de apoio



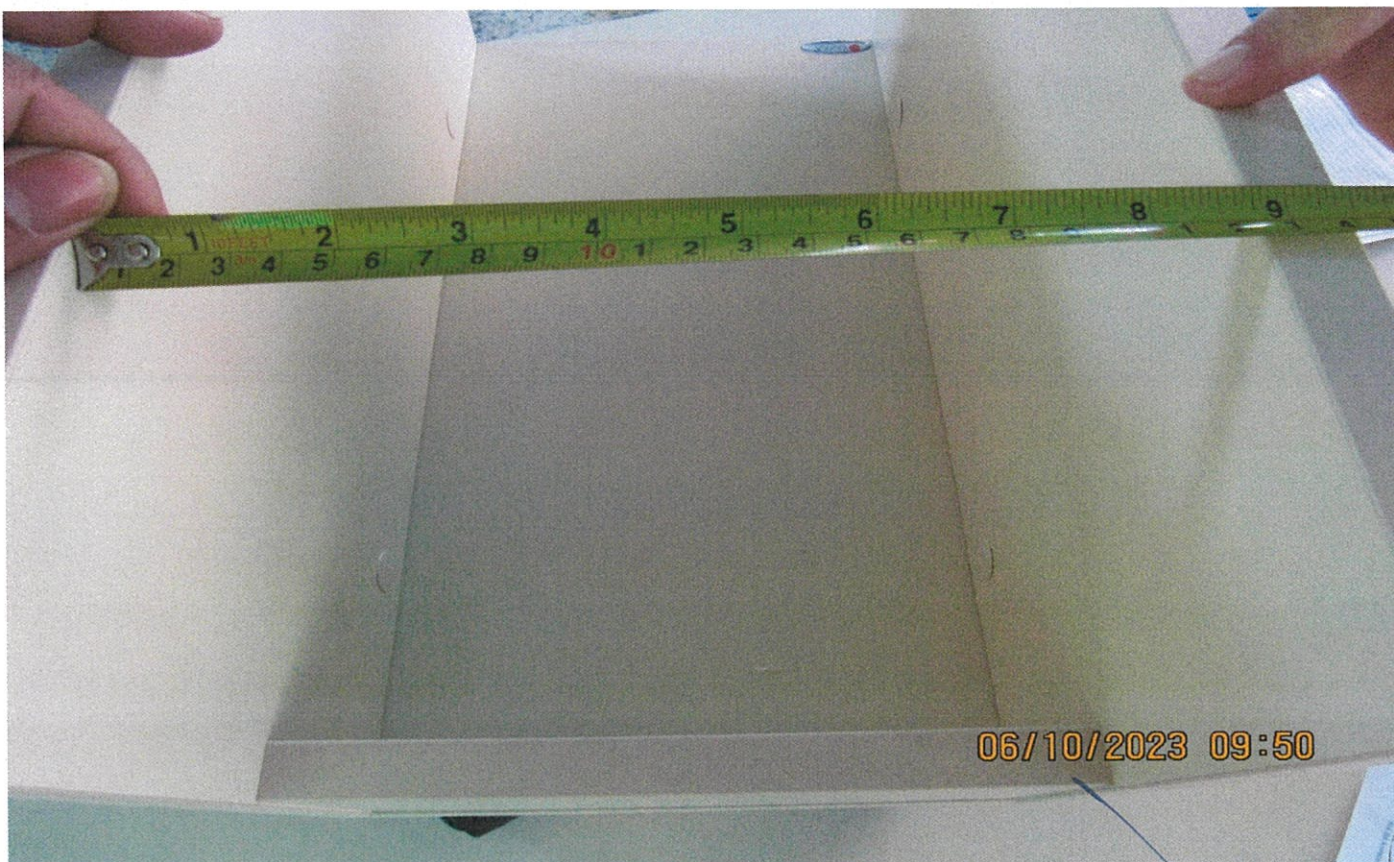
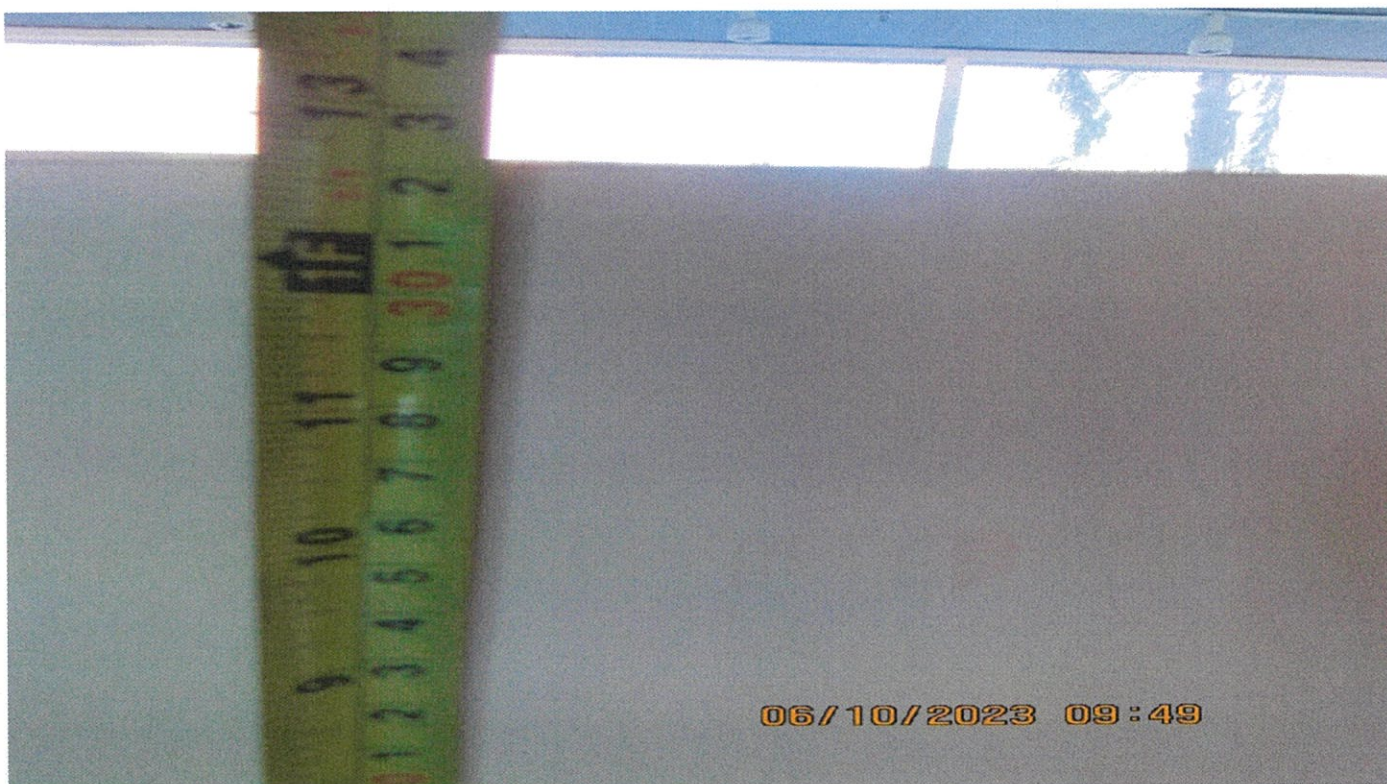
Administração Central
Equipe de apoio



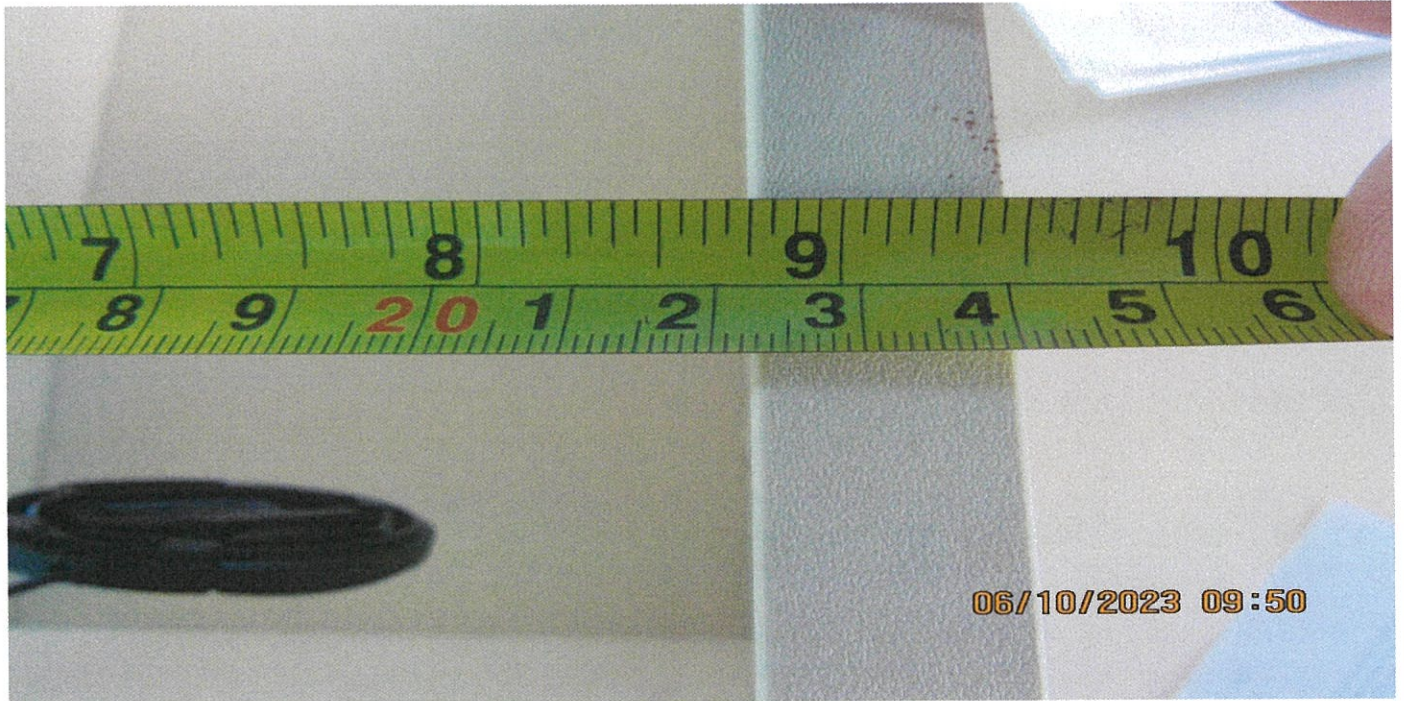
Administração Central
Equipe de apoio



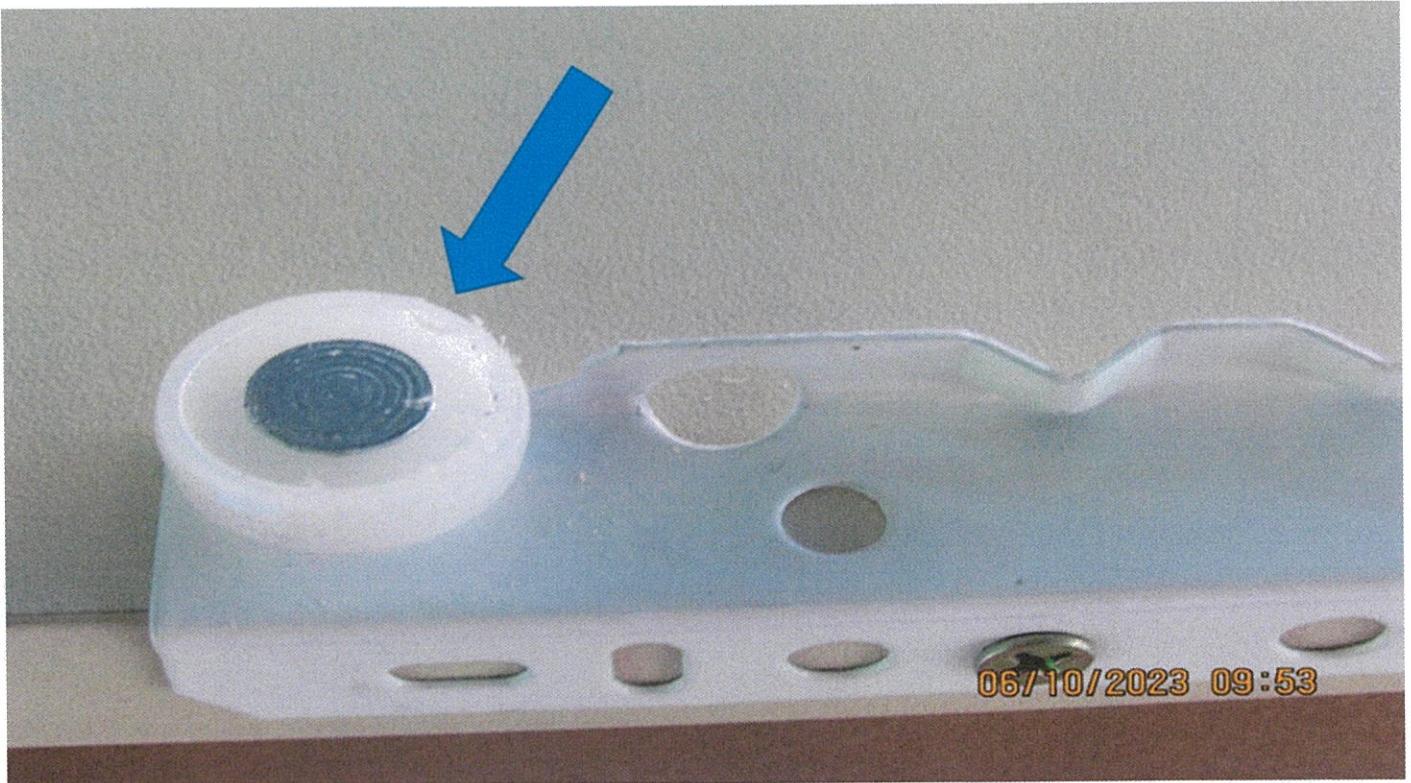
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio

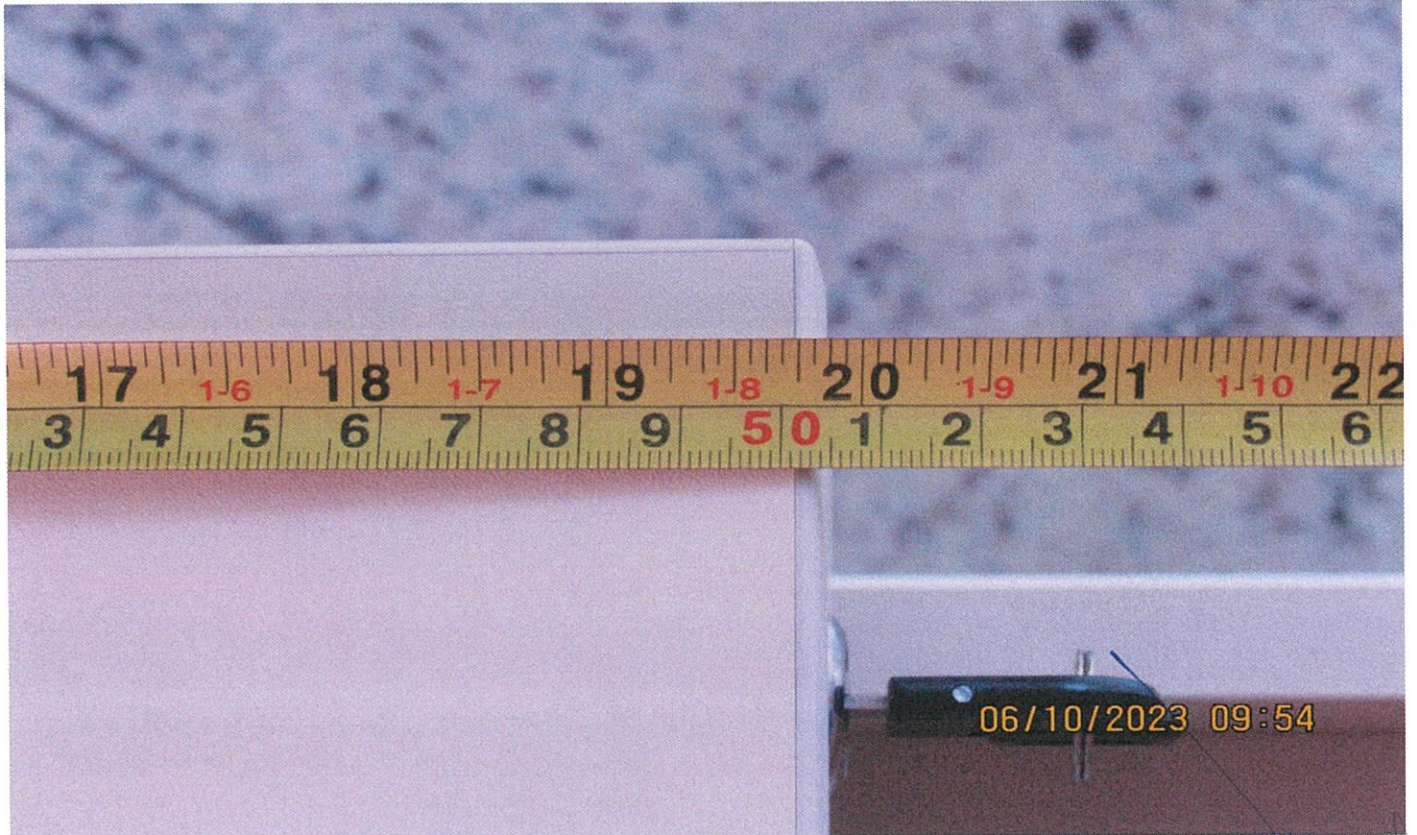
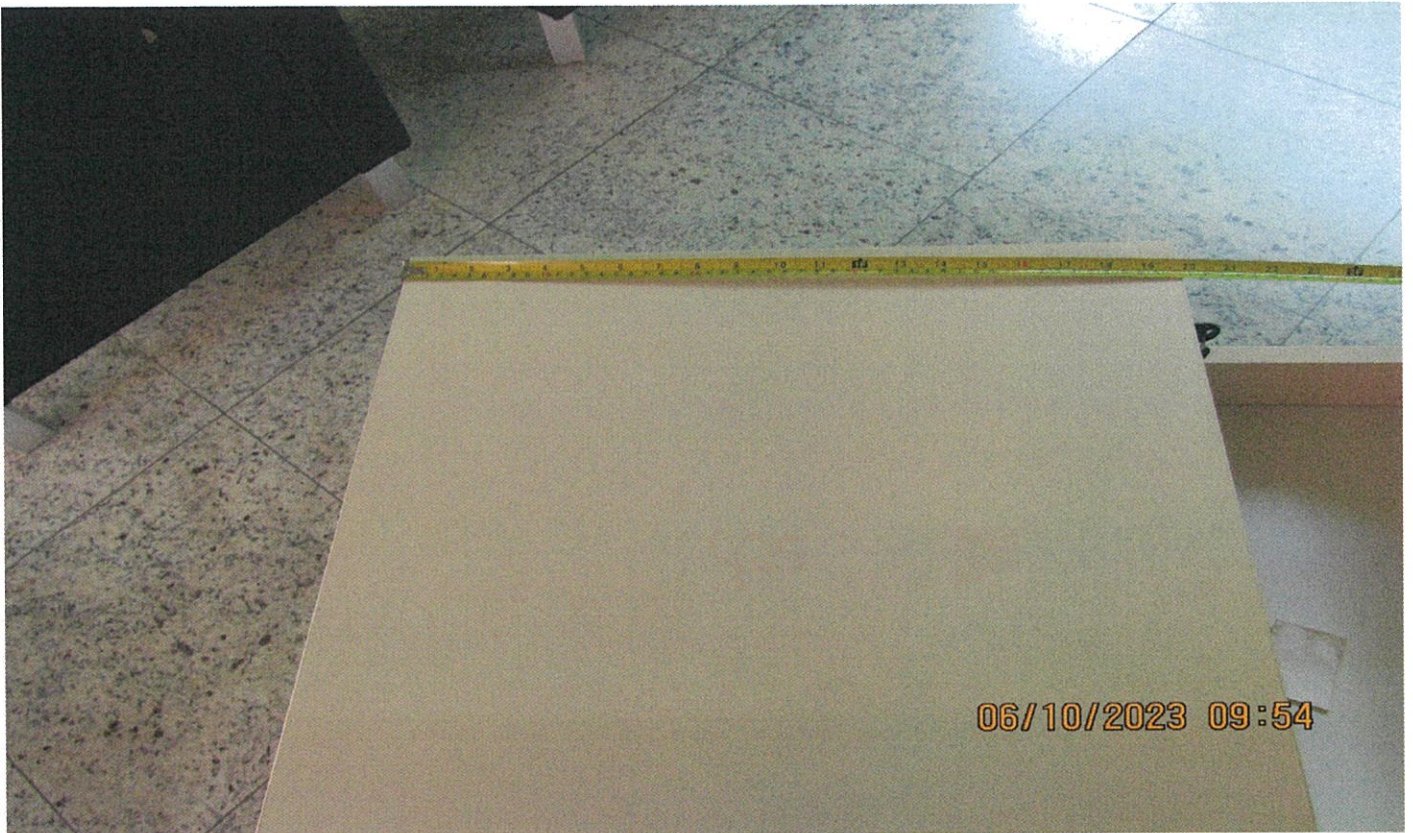


Administração Central
Equipe de apoio

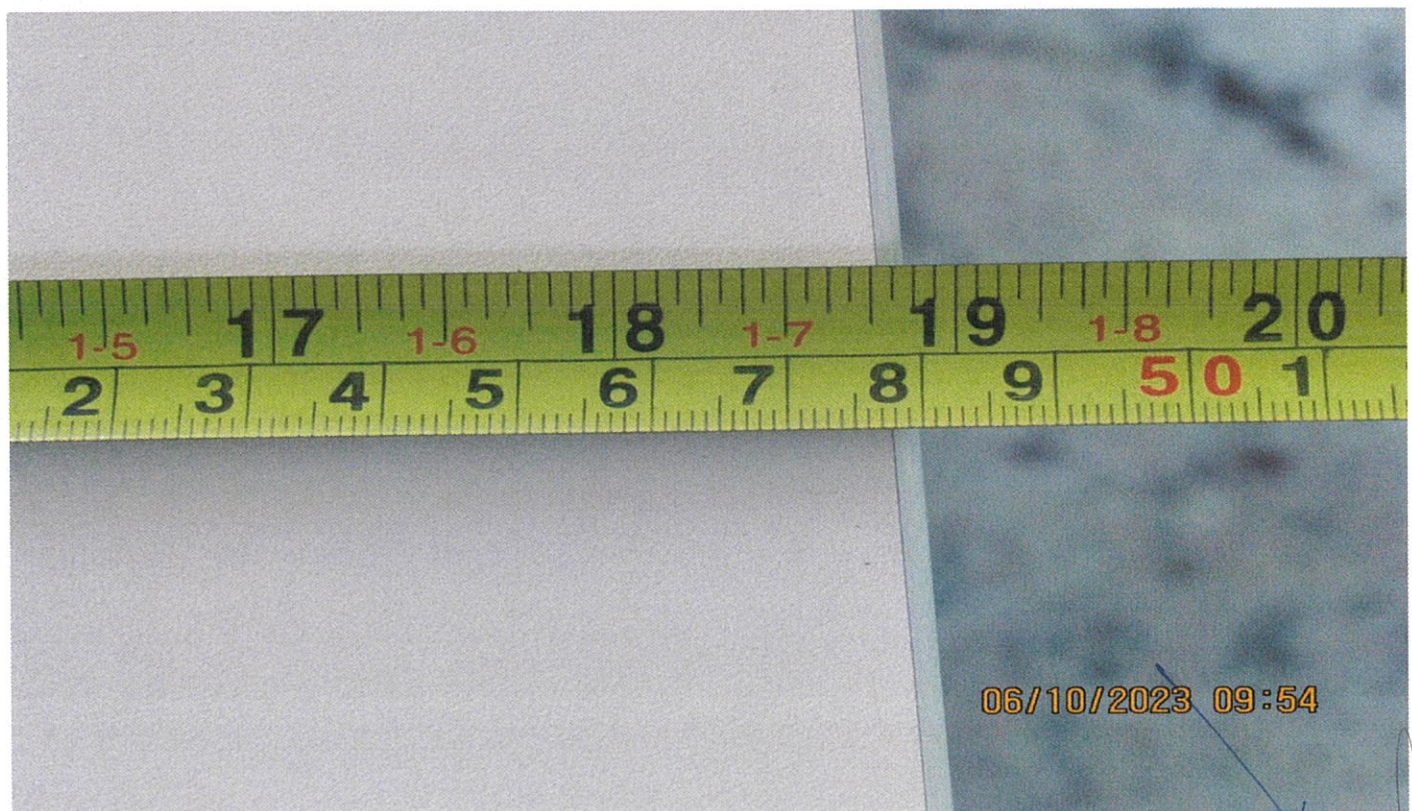


A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



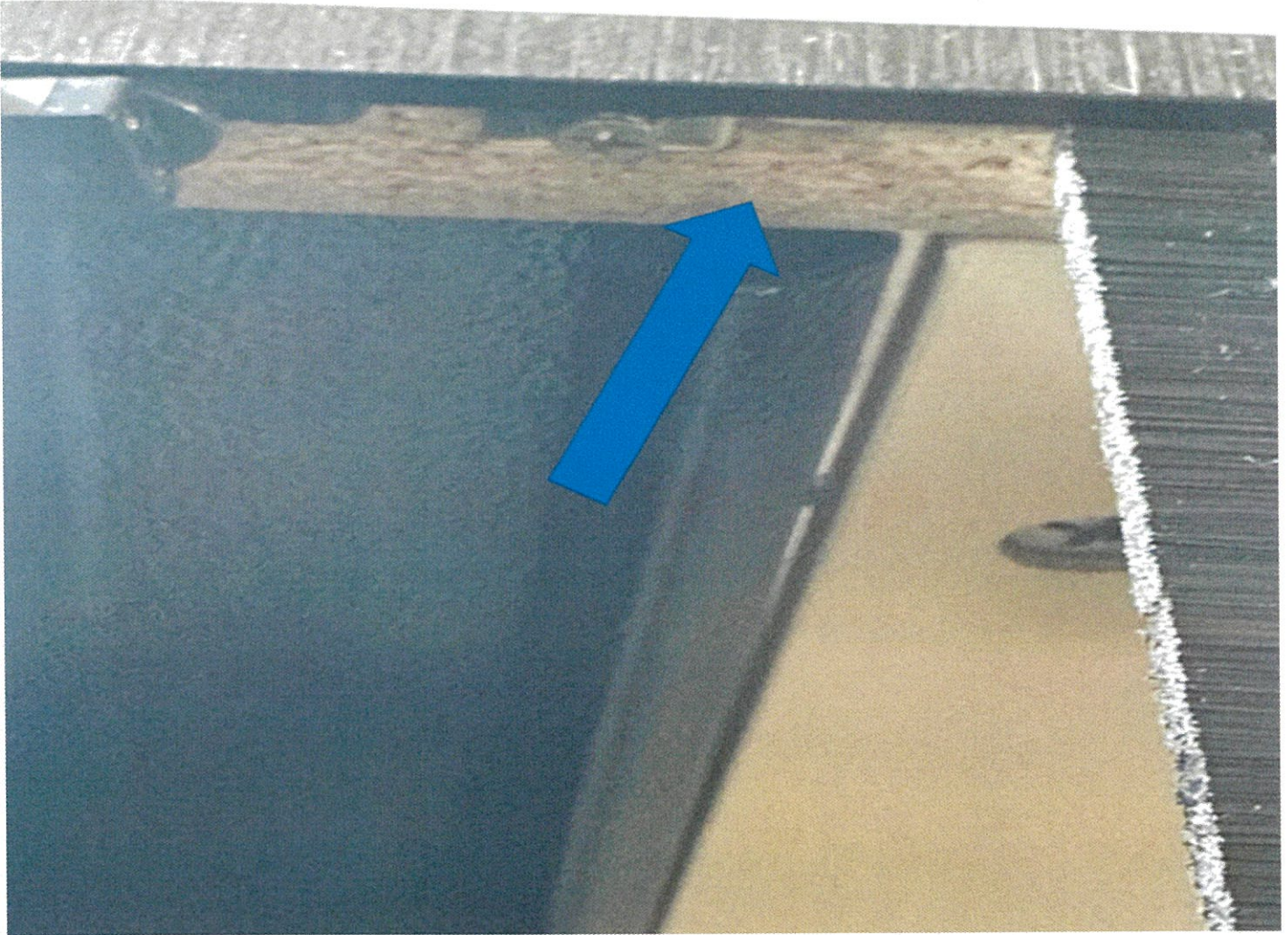
A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a set of initials or a name.

Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

- **NÃO APRESENTOU A DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO APRESENTADO PELA OCP:** OCP – (Organismo Certificador de Produto) – Acreditado pelo INMETRO que conduzem e concedem a certificação de conformidade de produtos, nas áreas voluntárias e compulsória, com bases em normas nacionais e internacionais ou regulamentos técnicos, visando estabelecer parâmetros do produto/bens adquirido mantendo se em conformidade com padrões normativos de acordo com o termo e referência do edital.

Administração Central
Equipe de apoio

- **Apesar de ter apresentado o Relatório de ensaio a empresa Não** foi encontrado no Certificado de pintura N° 271.002 – A ASTM D-1308, referente a preparação de pintura.
- **NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09):**
 - a) Resistência ao risco;
 - b) Resistência ao impacto;
 - c) Resistência à abrasão;
 - d) Resistência a alta temperatura;
 - e) Resistência ao vapor
- **NÃO APRESENTOU OS ENSAIOS** referente a ABNT NBR 16332:14, conforme segue abaixo:

Relatório de ensaio de fita de borda: Falcão Bauer

- (a) Resistencia a luz UV

- **NO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT N. 271.002/20 – PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA E M SUPERFICIES METALICAS, NÃO CONSTA A ASTM D 1308:2020**

OBSERVAÇÃO: PORÉM, APRESENTOU NO RELATORIO DO FALCÃO BAUER N° MOV/L-421819/1/22 - PÁGINA 2/10, CONSTA ASTM D1308:2020;

- Referente ao relatório apresentado de ensaio do Falcão Bauer n°. MOV/L-421819/1/22 página: 3/10, ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por **tempo de 10 ciclos**. De acordo com o relatório apresentado, ele **NÃO** atende o Termo de Referência do edital, onde **solicita 20 ciclos**.
- **Observação: Foram apresentado Relatórios de Ensaio, com período de vencimento acima dos 12 meses em desconformidade com o Edital.**

CONCLUSÃO:

No Gaveteiro que compõe a estação de trabalho, observa-se que as correções apresentadas não proporcionam abertura mínima de 320 mm, onde foi encontrado abertura de 240 mm o que **NÃO** atende ao descritivo do edital.

Conforme análise dos laudos e certificações os mesmos **NÃO** atenderam ao que solicita o descritivo técnico do item.

Diante do exposto o item não atende ao Edital.

Administração Central
Equipe de apoio

ITEM 05 – ARMARIO EXTRA ALTO, CASCA DE OVO – MARCA: LAYOUT - MODELO: MAD.AA2P

ARMARIO EXTRA ALTO DE MADEIRA

QUANTIDADE: 340

Armário extra alto em madeira MDP, revestido em laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, na cor casca de ovo. com 04 (QUATRO) prateleiras de 18mm de espessura e fundo em 15 mm, todos os componentes na cor CASCA DE OVO, revestidos com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos.

TAMPO no mesmo material, porém com 25 mm de espessura na cor CASCA DE OVO, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura.

02 - PORTAS EM MDP na cor CASCA DE OVO, com 18mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos, e dobradiça em aço de alta resistência, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Fechadura de tambor de giro que acompanha 02 chaves escamoteável.

SISTEMA DE TRAVAMENTO das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard para madeira, com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário.

PRATELEIRAS CONFECCIONADAS em MDP de 18mm de espessura na cor casca de ovo, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos em aço, fixados nas laterais internas do armário, equidistantes de +/- 65 mm entre si.

SISTEMA DE PUXADORES EMBUTIDOS em alumínio.

RODAPÉ/BASE para armários confeccionado em chapa metálica SAE 1010/20 perfilada retangular com 1,5mm de espessura, com tratamento anticorrosivo, pintura epóxi e secagem em estufa.

Dotado de sapatas reguláveis em formato octogonal com rosca M6.

Administração Central
Equipe de apoio

Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto cortante tipo chipboard

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 mínimo de 1 mm.

Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escória

DIMENSÕES:

Largura - 800mm

Profundidade - 500mm

Altura - 2100mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

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);

Administração Central
Equipe de apoio

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

DEVERÁ SER APRESENTADO CERTIFICADO ABNT NBR – 13961: 2010 – Móveis para escritório - Armários

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial;
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;
- c) O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

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 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: - 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)– 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)

CERTIFICADO ABNT NBR - 13966:08 Móveis para Escritório – Mesas – Classificação e características físicas dimensionais e requisitos e métodos de ensaio.

- a) A Certificação deverá possuir código de referência de acordo com o ofertado na proposta comercial
- b) O certificado deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;

O certificado deverá ser emitido pela ABNT ou outro Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

Administração Central
Equipe de apoio

RELATÓRIO 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).

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 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.

Administração Central
Equipe de apoio

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

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 05

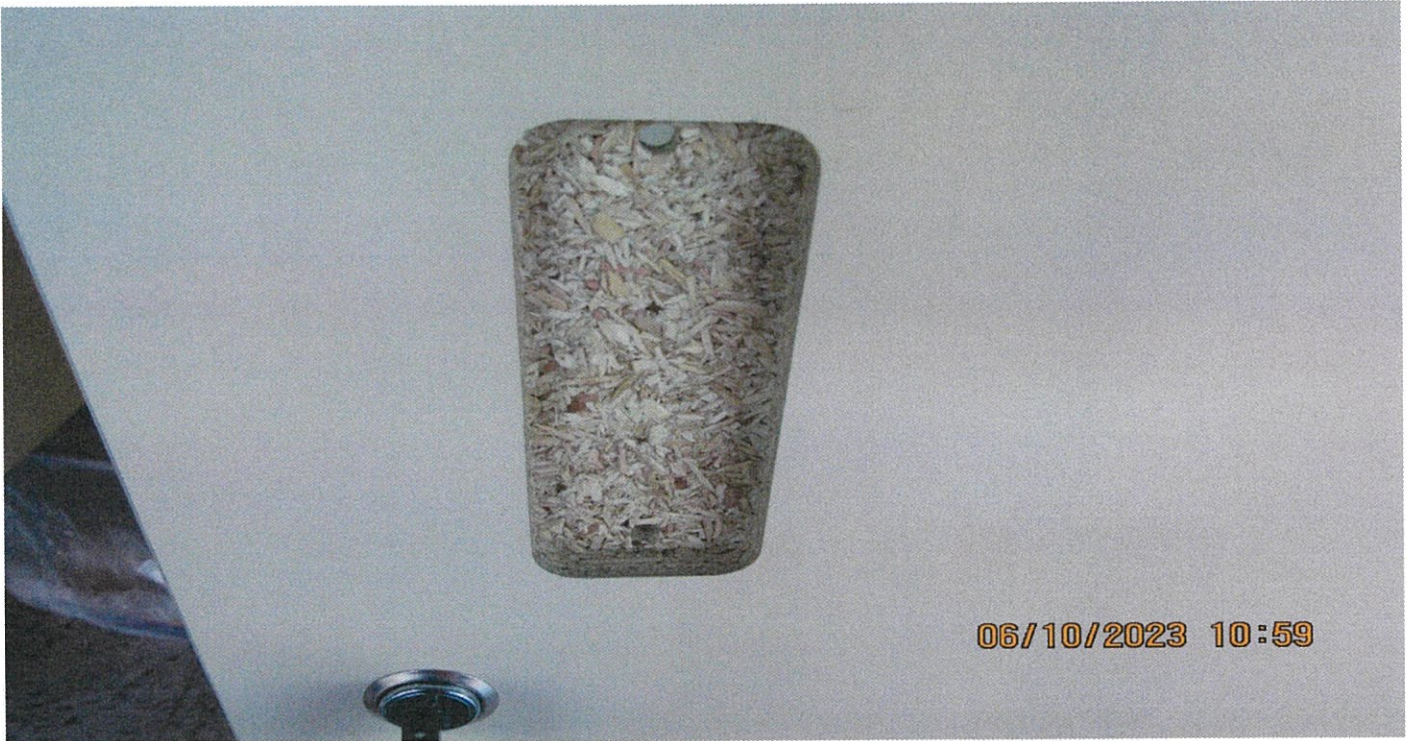


Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a name.

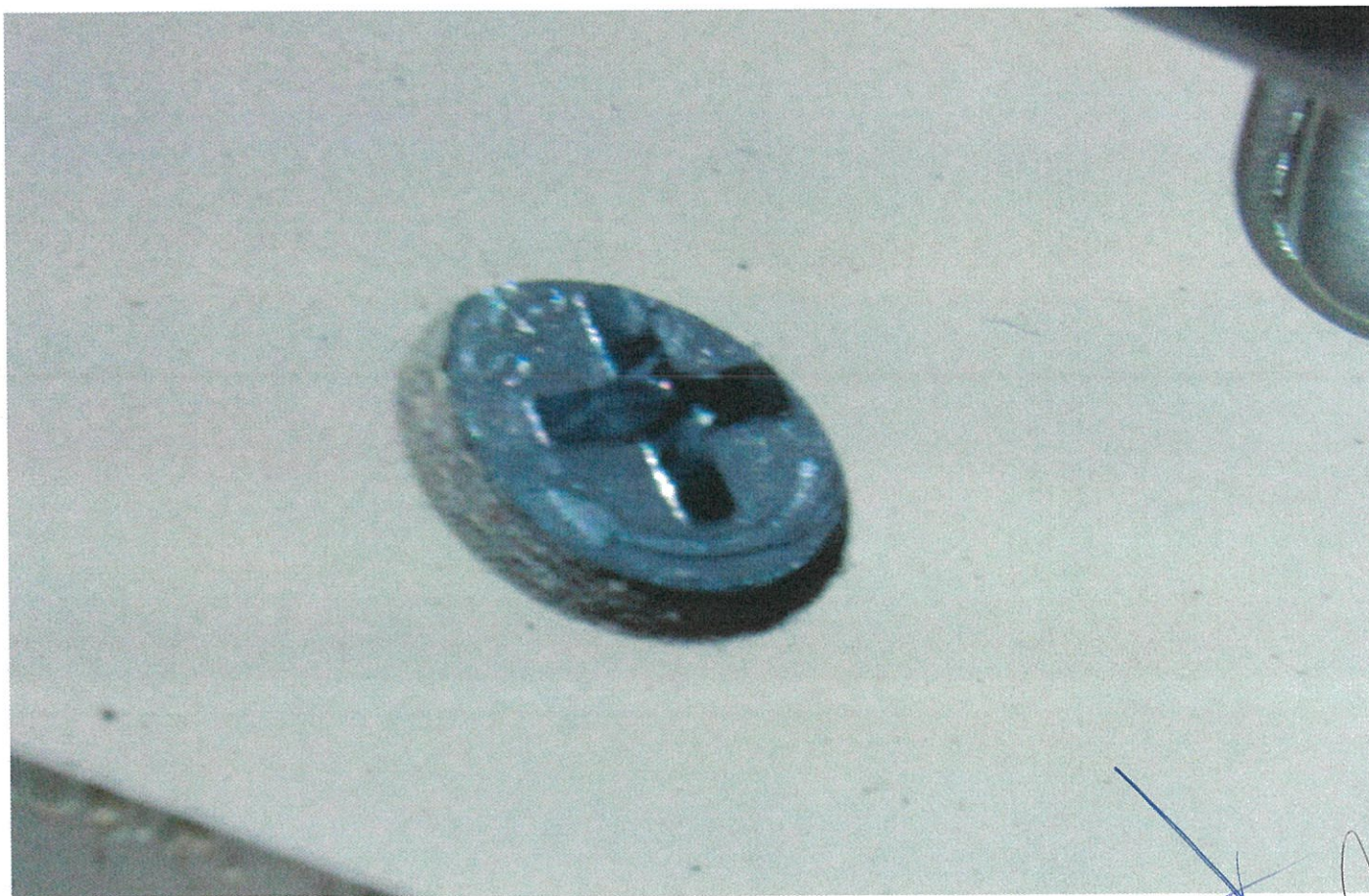
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



06/10/2023 11:00



A handwritten signature in blue ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio

LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

- **NÃO APRESENTOU A DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO APRESENTADO PELA OCP:** OCP – (Organismo Certificador de Produto) – Acreditado pelo INMETRO que conduzem e concedem a certificação de conformidade de produtos, nas áreas voluntárias e compulsória, com bases em normas nacionais e internacionais ou regulamentos técnicos, visando estabelecer parâmetros do produto/bens adquirido mantendo se em conformidade com padrões normativos de acordo com o termo e referência do edital
- Apesar de ter apresentado no relatório de ensaio **NÃO** foi encontrado no Certificado de pintura N° 271.002 – **A ASTM D-1308**, referente a preparação de pintura.

ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de bordo – Requisitos e Métodos de ensaios – Anexo - A

Observação: NÃO APRESENTOU OS ENSAIOS referente a ABNT NBR 16332:14, conforme segue abaixo:

Relatório de ensaio de fita de borda:

(a) Resistencia a luz UV – ITEM NÃO ENCONTRADO

- **NO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT N. 271.002/20 – PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA E M SUPERFICIES METALICAS, NÃO CONSTA A (ASTM D1308): OBSERVAÇÃO:** PORÉM, APRESENTOU NO RELATORIO DO FALCÃO BAUER N° MOV/L-421819/1/22 - PÁGINA 2/10, CONSTA ASTM D1308:2020;
- Referente ao relatório apresentado de ensaio do Falcão Bauer n°. MOV/L-421819/1/22 página: 3/10, ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de **10 ciclos**. De acordo com o relatório apresentado, ele **NÃO** atende o Termo de Referência do edital, onde solicita **20 ciclos**.
- **Observação: Foram apresentado Relatórios de Ensaios, com período de vencimento acima dos 12 meses.**

CONCLUSÃO:

Conforme análise dos laudos e certificações, os mesmos **NÃO** atenderam ao que solicita o descritivo técnico do item.

Diante do exposto o item não atende ao Edital.

**ITEM 06 – MESA PARA IMPRESSORA, MED. (630X450)MM,COR CASCA DE OVO – MARCA:
LAYOUT - MODELO: MAD.MTR****MESA PARA IMPRESSORA****QUANTIDADE: 380**

Para uso individual confeccionada, formado por duas colunas verticais e uma travessa horizontal. Formado por colunas verticais, produzido tubo de aço carbono e chapa de aço estampada (1,5 mm de espessura), medindo (100,5 x 32 x 600,5mm (LxPxH); Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície em contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessa sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento.

Tampo formato retangular produzido em MDP de 25mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem borda reta produzida em PVC (2,5 mm de espessura), com raios de 3mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. Tampa basculante em alumínio injetado.

Nicho inferior confeccionado em chapa de aço carbono 1010/1020, de 0,76mm de espessura, em única peça dobrada, com laterais de 80mm de altura e bordas duplas (amassadas) em toda aresta frontal, e área útil mínimas de 250mm profundidade x 550mm largura e 80mm altura, fundo liso, e abas superiores de 25mm para fixação ao tampo com parafusos auto atarraxastes conforme necessidade de cada finalidade que permite múltiplos usos.

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.

Administração Central
Equipe de apoio

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.

DIMENSÕES:

Largura - 630mm

Profundidade - 700mm

Altura - 750mm

REFERÊNCIAS

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimento melamínico de baixa pressão com textura e proteção antibacteriana na cor casca de ovo.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melamínico.

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);

DECLARAÇÃO

a) O laudo deverá ser emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;

b) O laudo deverá ser emitido por Órgão competente/habilitado acreditado pelo INMETRO;

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

Administração Central
Equipe de apoio

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 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)

RELATÓRIO 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.

Administração Central
Equipe de apoio

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 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

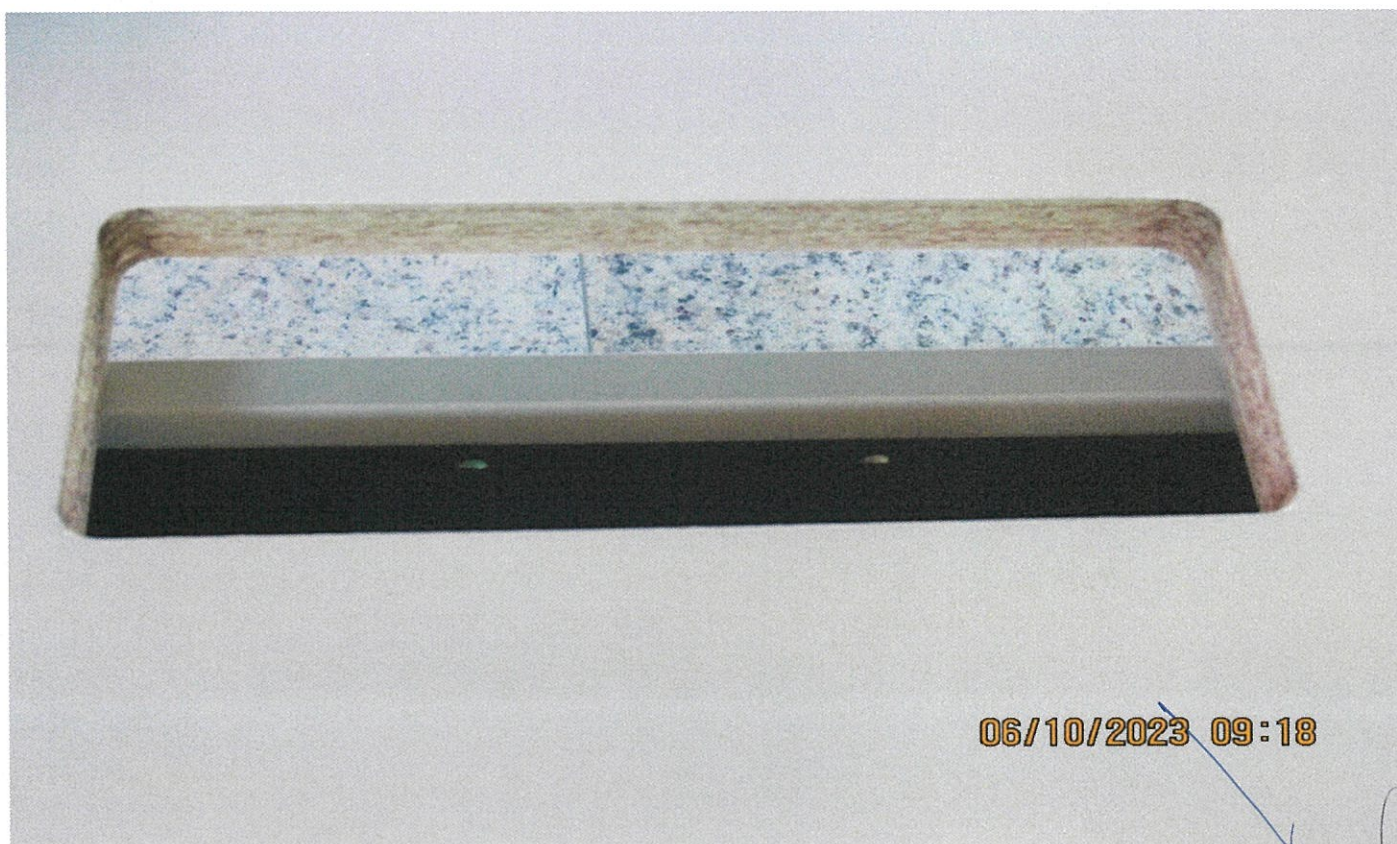
Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.

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.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.

Administração Central
Equipe de apoio

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 06

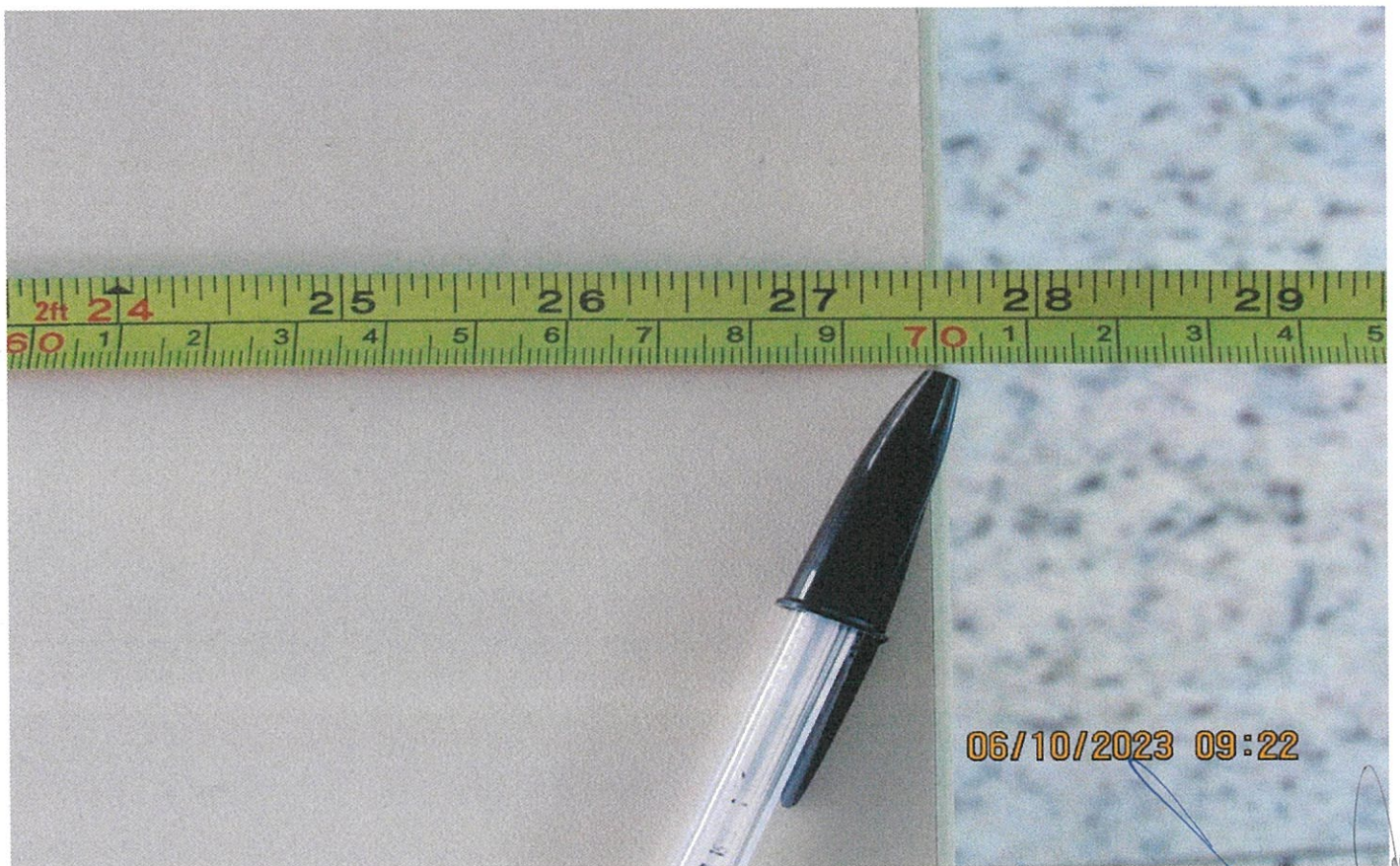


A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

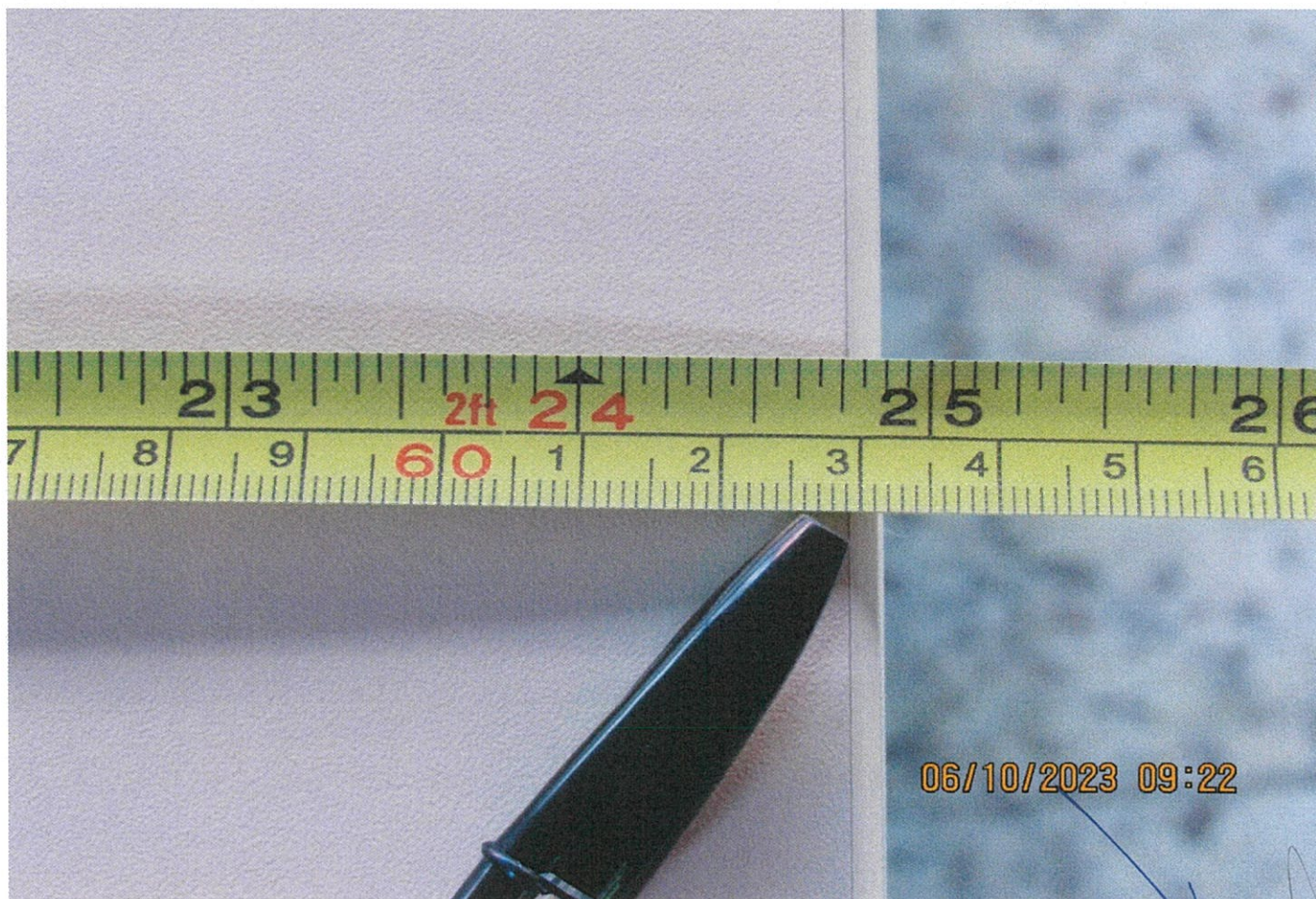
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

- **NÃO APRESENTOU A DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO APRESENTADO PELA OCP:** OCP – (Organismo Certificador de Produto) – Acreditado pelo INMETRO que conduzem e concedem a certificação de conformidade de produtos, nas áreas voluntárias e compulsória, com bases em normas nacionais e internacionais ou regulamentos técnicos, visando estabelecer parâmetros do produto/bens adquirido mantendo se em conformidade com padrões normativos de acordo com o termo e referência do edital
- **NO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT N. 271.002/20 – PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA E M SUPERFICIES METALICAS, NÃO CONSTA A (ASTM D1308) : OBSERVAÇÃO:**

Administração Central
Equipe de apoio

PORÉM, APRESENTOU NO RELATORIO DO FALCÃO BAUER N° MOV/L-421819/1/22 - PÁGINA 2/10, CONSTA ASTM D1308:2020;

ABNT NBR: 16332/14 – Material fita de bordo – Requisitos e Métodos de ensaios – Anexo - A

Observação: **NÃO APRESENTOU OS ENSAIOS** referente a **ABNT NBR 16332:14**, conforme segue abaixo:

Relatório de ensaio de fita de borda:

(b) Resistencia a luz UV – ITEM NÃO ENCONTRADO

NÃO APRESENTOU O RELATORIO DE ENSAIO DE RESISTENCIA REFERENTE – LAMINADO DECORATIVO DE ACORDO COM A (NBR-15761/09): Laudo NBR 15761:2009 –

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

- Referente ao relatório apresentado de ensaio do Falcão Bauer n°. MOV/L-421819/1/22 página: 3/10, ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de **10 ciclos**. De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o Termo de Referência do edital, onde solicita **20 ciclos**.
- **Observação: Foram apresentado Relatórios de Ensaio, com período de vencimento acima dos 12 meses.**

CONCLUSÃO:

Conforme análise dos laudos e certificações os mesmos **NÃO** atenderam ao que solicita o descritivo técnico do item.

Diante do exposto o item não atende ao Edital.

ITEM 11 – LONGARINA, COM 04 LUGARES, SEM BRACOS – MARCA: LAYOUT - MODELO: CT.296 4 LUGARES**LONGARINA MODELO CADEIRA, COM 04 LUGARES, SEM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO****QUANTIDADE: 570**

Longarina modelo cadeira, com 04 lugares, sem braços, com encosto médio, capa plástica composta por:

Assento: em compensado multilaminado, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, densidade controlada de 50 Kg/m³, com 50 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de 08 no mínimo, com travamento duplo, parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta

Encosto: em compensado multilaminado, moldado a quente, curvatura no encosto de forma anatômica, permitindo acomodação das regiões dorsal e lombar da coluna vertebral, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³, com 40 mm de espessura média, porca de garras duplas em número de no mínimo 02 (duas), parafusos sextavados flangeados e contracapa em polipropileno injetado na cor preta, com identificação do fabricante.

Assento e encosto isento de perfil em PVC.

Lâmina para junção do encosto e assento, em aço carbono 1010 / 1020, conformada a com dimensões.

Estrutura: confeccionada em aço carbono, de secção retangular de 60 mm x 40 mm e parede interna com espessura 1,50 mm, na vertical tubo oblongo 40 mm x 77 mm com espessura de 1,50mm, e tubo elíptico 20 mm x 45 mm e parede 1,90 mm calandrado que obtém um raio de 440 mm e para fixação do assento encontra-se 2 (duas) peças dobradas que se unem por meio de parafusos ao abraçar.

Para fechamento dos tubos, com uma chapa em aço soldada com o logotipo da empresa fabricante para fácil identificação; Sapatas niveladoras dotadas de regulagem para controle do desnível do piso com rosca 3/8".

A estrutura da longarina: deve ser desmontável unidas por meio de encaixes e parafusos. A travessa central é única com recortes de encaixe e fechamento nos topos por meio de uma chapa com logotipo da empresa. As colunas são unidas a base inferior por meio de solda.

Observação: estrutura com 03 (três) bases de apoio.

ACABAMENTO E SEGURANÇA:

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O

Administração Central
Equipe de apoio

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

DIMENSÕES:

Altura do piso até o assento – 460 mm

Largura – 2180 mm

Encosto: 430 mm

Encosto: 370 mm

Assento: 420 mm

Largura minima do Assento: 460 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimentos Assento e Encosto na cor Azul Royal.

Revestimentos traseira do Encosto Courvin Preto.

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melaminico.

Injetados na cor compatível com os demais componentes

RELATÓRIOS DE ENSAIOS

COMPONENTES METÁLICOS

Componentes Metálicos

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

Administração Central
Equipe de apoio

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)

RELATÓRIO DE ENSAIO:

ESPUMAS 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) Características de queima - NBR 9178:22,
- d) Resistência à tração – NBR 8515:20;
- e) Resistência ao rasgamento – NBR 8516:15;
- f) Densidade – NBR 8537:15 com densidade entre 50 e 60;
- g) Deformação permanente à compressão – NBR 8797:17;
- h) Determinação da fadiga dinâmica - NBR – 9177:15
- i) Isenção da Presença de CFC

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;

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;

Administração Central
Equipe de apoio

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

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);

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.
- Entregar os bens, objeto deste termo de referência, novos, sem uso.

Administração Central
Equipe de apoio

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DO ITEM 11



Administração Central
Equipe de apoio

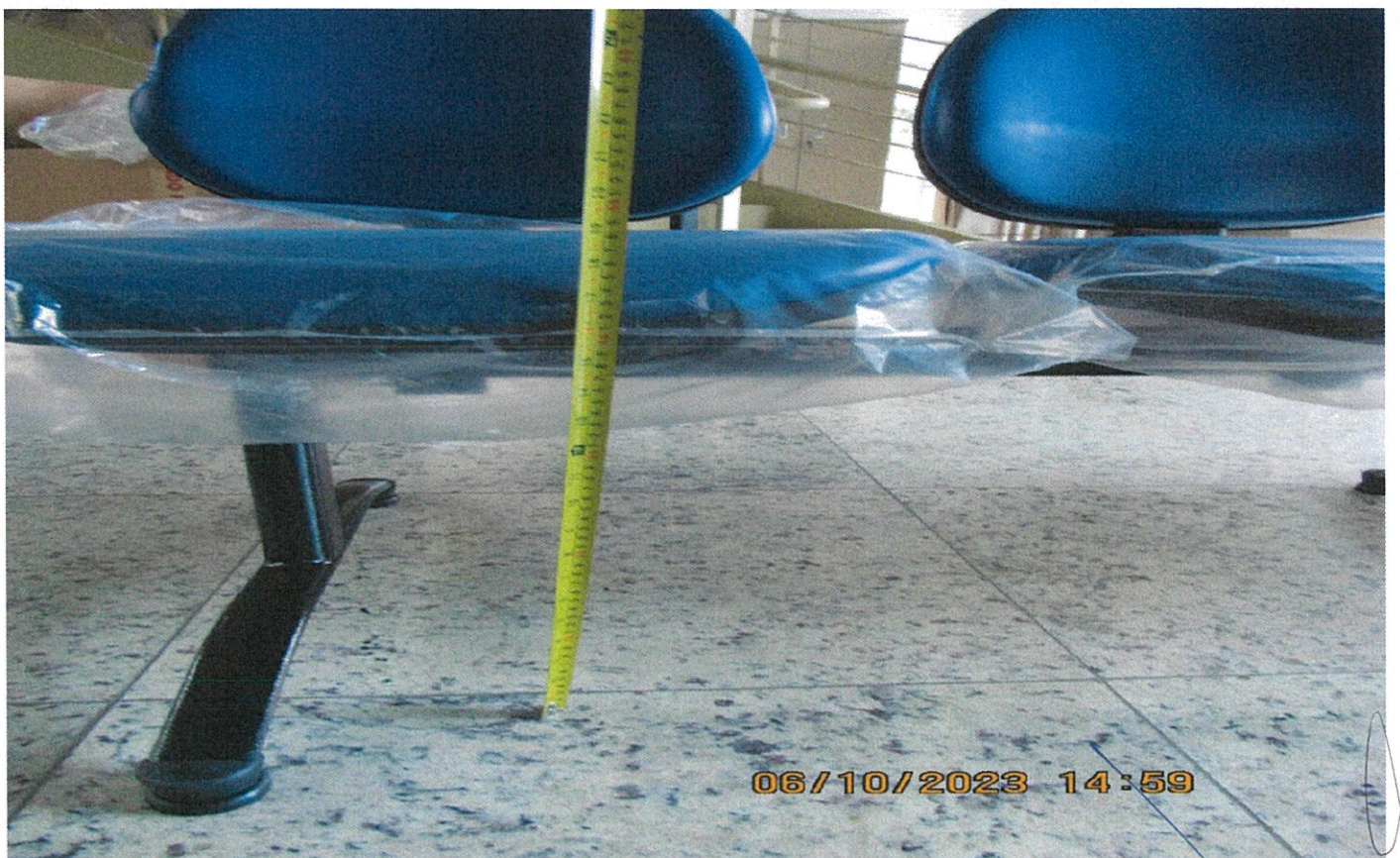


Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio

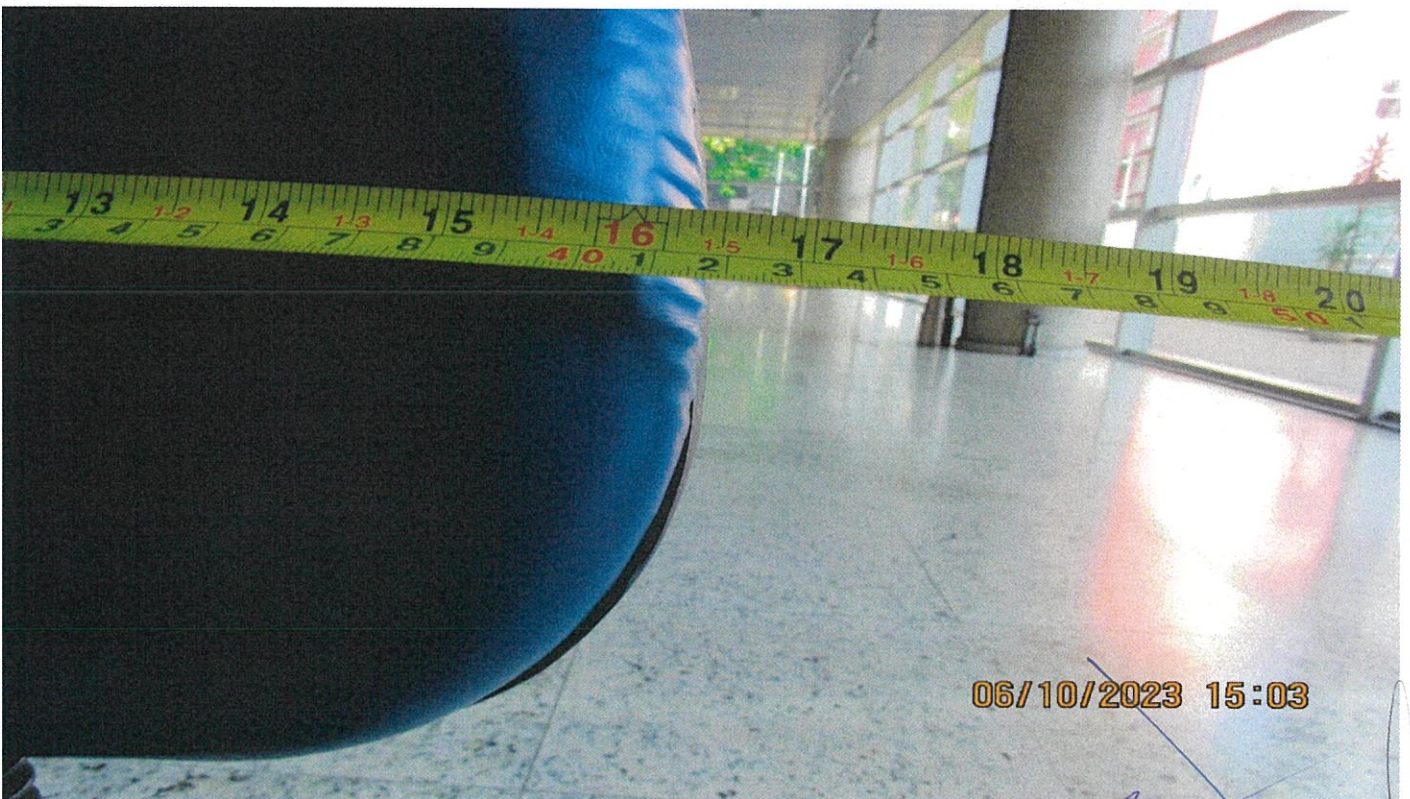


A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page. The signature is stylized and appears to be a name.

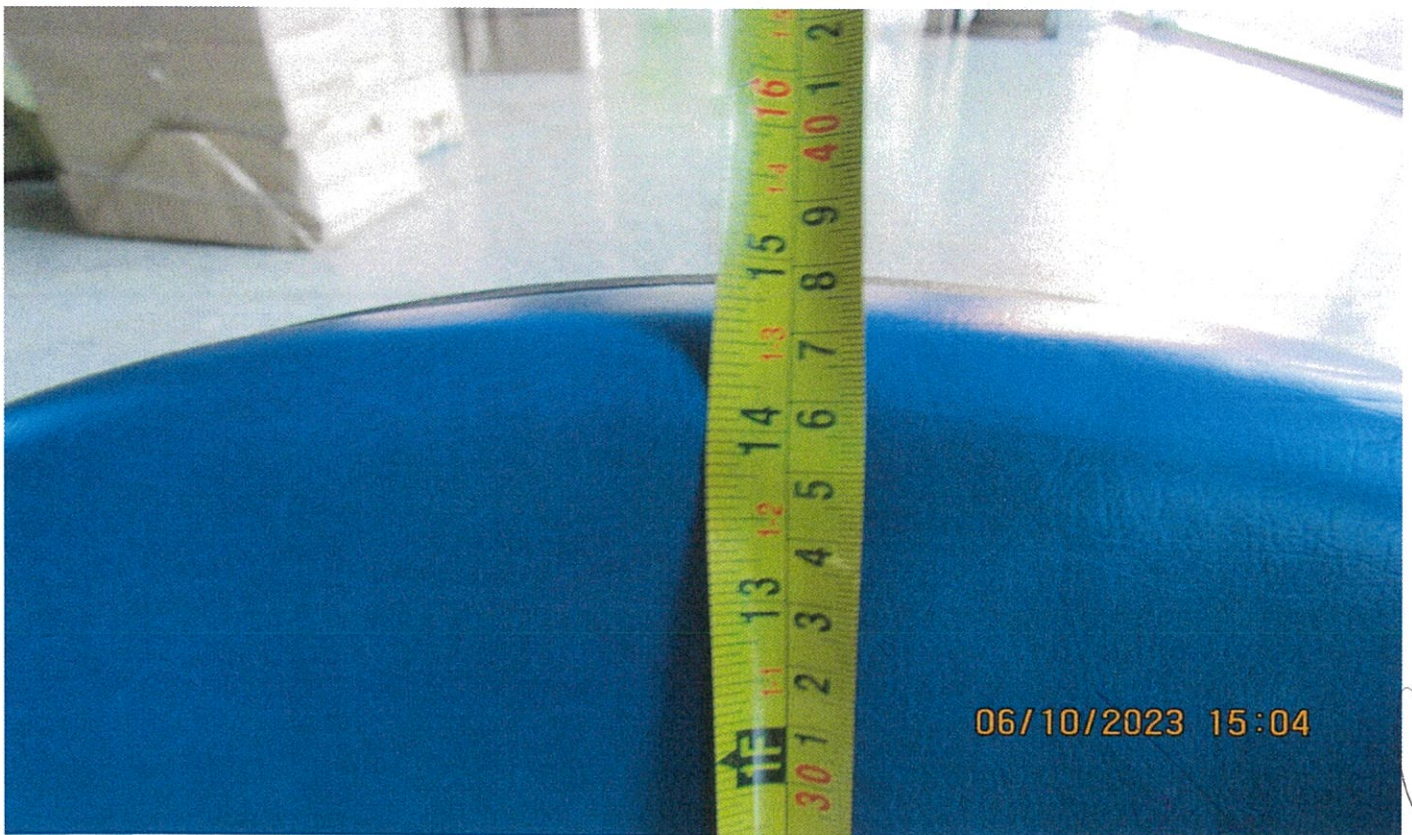
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



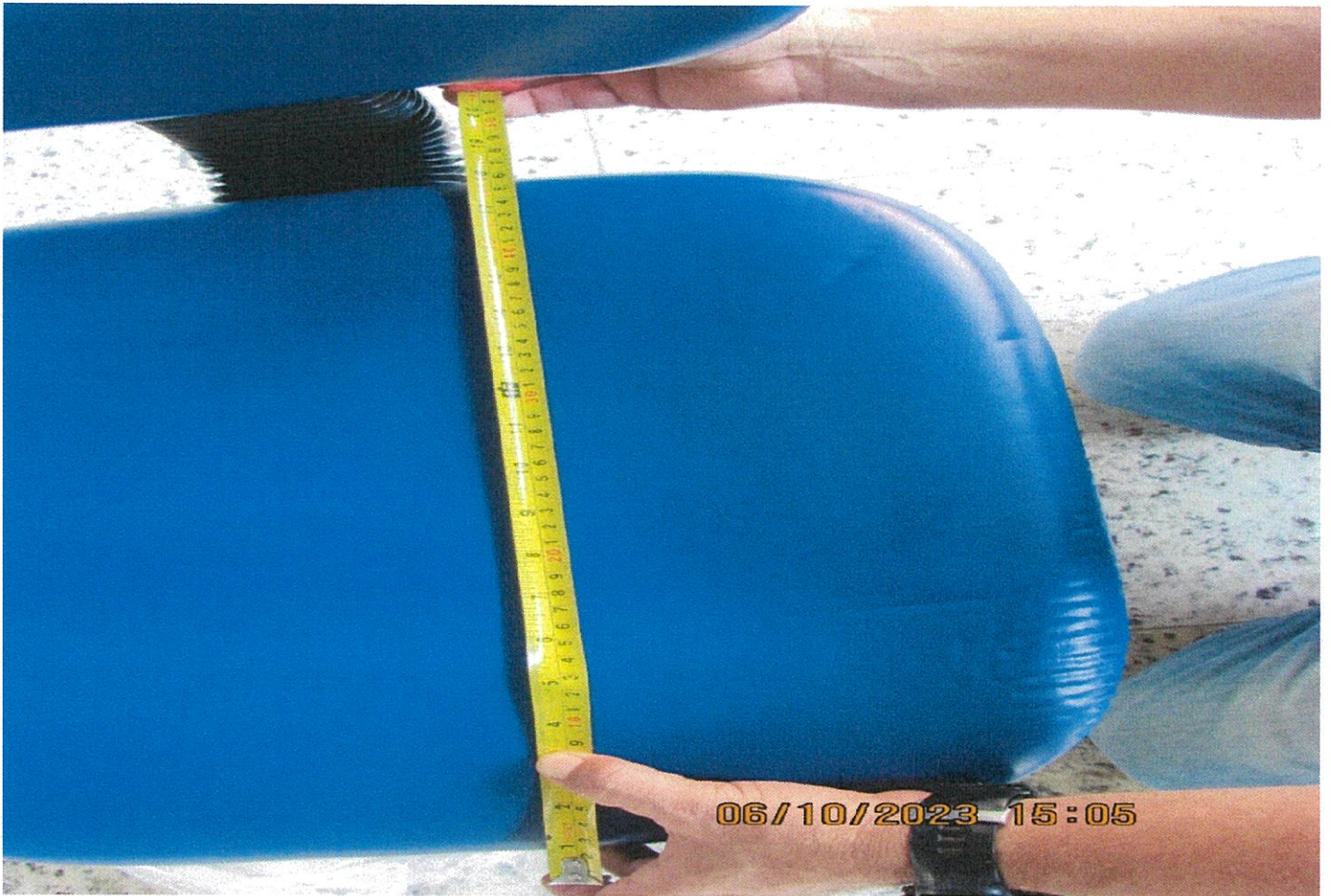
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



A handwritten signature in blue ink, located in the bottom right corner of the page.

Administração Central
Equipe de apoio



LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Em análise dos laudos e certificações apresentados para o item destacamos os seguintes apontamentos:

- **NÃO APRESENTOU A DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DO PRODUTO APRESENTADO PELA OCP:** OCP – (Organismo Certificador de Produto) – Acreditado pelo INMETRO que conduzem e concedem a certificação de conformidade de produtos, nas áreas voluntárias e compulsória, com bases em normas nacionais e internacionais ou regulamentos técnicos, visando estabelecer parâmetros do produto/bens adquirido mantendo se em conformidade com padrões normativos de acordo com o termo e referência do edital
- **CERTIFICADO DE CONFORMIDADE – SENAI RS CERTIFICAÇÃO – Nº CMP – 019 – PÁGINA 01 – DATA DA AUDITORIA: 14/12/2017 – REVISADO EM: 02/04/2018 – EMISSÃO EM: 10/10/2014. O PRODUTO APRESENTADO PARA CERTIFICAÇÃO SE TRATA DE LONGARINA DE 02 LUGARES E 03 LUGARES. NÃO ATENDENDO O EDITAL QUE SE TRATA DE LONGARINA DE 04 LUGARES**
- **NO CERTIFICADO DE CONFORMIDADE ABNT N. 271.002/20 – PROCESSO DE PREPARAÇÃO E PINTURA E M SUPERFICIES METALICAS, NÃO CONSTA A (ASTM D1308) : OBSERVAÇÃO: PORÉM, APRESENTOU NO RELATORIO DO FALCÃO BAUER Nº MOV/L-421819/1/22 - PÁGINA**

Administração Central
Equipe de apoio

2/10, CONSTA ASTM D1308:2020; OBSERVAÇÃO SENTAR PARA ANALISE SE COLOCAMOS ESSE RELATORIO OU NÃO

- Referente ao relatório apresentado de ensaio do Falcão Bauer nº. MOV/L-421819/1/22 página:01/10, ABNT NBR 8096:1983 de Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por tempo de 10 ciclos.
De acordo com o relatório apresentado, o mesmo **NÃO** atende o Termo de Referência do edital, onde solicita 20 ciclos
- **Observação: Foram apresentado Relatórios de Ensaio, com período de vencimento acima dos 12 meses.**

CONCLUSÃO:

A amostra apresentou medidas destoantes às exigidas no edital, como: Altura do piso: 480 mm; tamanho 2030 mm; Encosto: 410 mm (365 traseiro e 380 frente); Assento: 455 mm.

Percebe-se que um dos pés da amostra caiu demonstrando instabilidade dos assentos.

O Logo da marca do fabricante soltou facilmente.

A amostra possui fixação entre o encosto e o tampo traseiro parafusos o que podem causar ferimento em alguém ao passar a mão.

Conforme análise dos laudos e certificações os mesmos **NÃO** atenderam ao que solicita o descritivo técnico do item.

Diante do exposto o item não atende ao Edital.

Mediante as análises realizadas por esta comissão, conclui-se que as amostras, laudos e certificações apresentadas pela empresa **LAYOUT MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO LTDA.**, não atendem as especificação e exigências constante do Termo de Referência conforme exposto acima.

**Comissão de Recebimento e
Avaliação Técnica dos
Mobiliários:**

Jorge Soares Pereira

Silvio Soares da Silva

Anderson Pedro Leal do Nascimento

Virgílio Piton (férias)