



SÃO PAULO
GOVERNO DO ESTADO

Governo do Estado de São Paulo
Centro Paula Souza
Divisão de Licitações e Almojarifado

RELATÓRIO

Nº do Processo: 136.00000461/2023-60

Interessado: Centro Paula Souza

Assunto: REGISTRO DE PREÇOS PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO EM GERAL

RELATÓRIO DA COMISSÃO

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.

LAUDOS E CERTIFICAÇÕES:

Atendem conforme exigências do edital.

CONCLUSÃO:

Mediante as análises realizadas por esta comissão, conclui-se que as amostras, laudos e certificações apresentadas pela empresa **MAQMOVEIS INDUSTRIA E COMERCIO DE MOVEIS LTDA.**, 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 Píton



Documento assinado eletronicamente por **Jorge Soares Pereira, Assessor Técnico Administrativo III**, em 10/11/2023, às 08:25, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto Estadual nº 67.641, de 10 de abril de 2023](#).



Documento assinado eletronicamente por **Silvio Soares da Silva, Agente Técnico e Administrativo**, em 10/11/2023, às 09:59, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto Estadual nº 67.641, de 10 de abril de 2023](#).



Documento assinado eletronicamente por **Anderson Pedro Leal do Nascimento, Diretor de Divisão**, em 10/11/2023, às 10:02, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto](#)



Documento assinado eletronicamente por **Virgílio Pittom, Coordenador de Projetos**, em 10/11/2023, às 10:07, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no [Decreto Estadual nº 67.641, de 10 de abril de 2023](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site https://sei.sp.gov.br/sei/controlador_externo.php?acao=documento_conferir&id_orgao_acesso_externo=0, informando o código verificador **0011959302** e o código CRC **A152DD34**.

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



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



Observação: todos os itens foram entregues embalados conforme edital.

Administração Central
Equipe de apoio

ITEM 01 – ESTAÇÃO DE TRABALHO CONTENDO UM MÓDULO, SEM DIVISÓRIAS, COM UM (01) TAMPO ÚNICO EM FORMATO “L” – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: UNIQUE

ITEM: 01

ESTAÇÃO DE TRABALHO CONTENDO UM MÓDULO, SEM DIVISÓRIAS, 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

Administração Central
Equipe de apoio

(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).

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 corredeiras 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 360º 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.

Administração Central
Equipe de apoio

Profundidade nas extremidades — 700X700mm

Altura - 750mm

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);

Administração Central
Equipe de apoio

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

DEVERÁ SER APRESENTADO:

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 -

Administração Central
Equipe de apoio

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; 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;

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.

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.

ITEM 02 – MESA PARA COMPUTADOR SEM SUPORTE PARA TECLADO RETRÁTIL – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: UNIQUE

ITEM: 02

MESA PARA COMPUTADOR SEM SUPORTE PARA TECLADO RETRÁTIL

QUANTIDADE: 2270

Administração Central
Equipe de apoio

Mesa para computador sem suporte para teclado retrátil, medindo (900x600x740) mm, em madeira MDP, formato retangular. Autoportante de uso individual composta 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 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. 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 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.

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 (2mm de espessura) colada pelo processo Hot melt.

É fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada (1,9 mm de espessura), parafusos M7x11 mm e M6x12mm.

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 2,5 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.

Administração Central
Equipe de apoio

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 DO TAMPO:

Largura - 900mm

Profundidade - 600mm

Altura - 740mm

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:

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;

CERTIFICAÇÃO

Administração Central
Equipe de apoio

- 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)

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

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

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 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.

ITEM 03 – MESA DE REUNIÃO RETANGULAR – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: LINHA 2000

ITEM: 03

MESA REUNIÃO RETANGULAR

QUANTIDADE: 120

Mesa Autoportante composta por dois cavaletes laterais e travessa horizontal para mesa retangular em formato "I" por estrutura em aço carbono. Formada por colunas verticais, bases inferiores e superiores em tubo quadrado 50x50mm com travamento em 50x30mm. Acabamento com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado

Calha produzida em chapa de aço (1,2mm de espessura).

Tampo, em 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 (2mm de espessura), com raios de 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. A fixação do tampo é fixada a estrutura através de buchas de aço M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm. Tampa basculante em alumínio injetado para acesso a calha sob a mesa com entradas de tomadas.

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 2,5 mm.

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

DIMENSÕES DO TAMPO:

Largura- 2000mm

Profundidade - 1000mm

Administração Central
Equipe de apoio

Altura -750 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

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;

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;

- 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-

Administração Central
Equipe de apoio

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

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

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.

ITEM 04 – MESA DE REUNIÃO REDONDA – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: SLIM

ITEM: 04

MESA DE REUNIÃO REDONDA

QUANTIDADE: 350

Administração Central
Equipe de apoio

Estrutura "autoportante, composta por coluna central fabricada em tubo de aço (1,9mm de espessura) de Ø4". Nas extremidades da coluna são soldadas travessas sob o tampo estampadas em repuxo rebaixado de forma estrutural em chapas de aço 1,90mm de espessura. Na parte inferior da coluna são soldadas 5 patas de apoio ao chão em chapas de aço com no mínimo 1,90mm de espessura estampada em repuxo com formato estrutural com desenho orgânico em "V" invertido e pontas arredondadas a solda deve ser invisível ao usuário. Para controle do desnível cada base recebe sapata niveladora de nylon injetado na superfície de contato ao chão

Tampo, em formato CIRCULAR 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 2,5mm nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, colada pelo processo hot melt. A fixação do tampo é fixada a estrutura através de buchas de aço M6x13mm embutidas na face inferior do tampo por parafusos M6x16mm. Tampa basculante em alumínio injetado.

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 2,5 mm.

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

DIMENSÕES DO TAMPO:

Largura - 1100mm

Profundidade - 1100mm

Altura - 740mm

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

Administração Central
Equipe de apoio

- 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 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;

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

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

Administração Central
Equipe de apoio

- 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 - 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)

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:

Administração Central
Equipe de apoio

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.

ITEM 05 – ARMARIO EXTRA ALTO DE MADEIRA – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: SLIM

ITEM: 05

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,

Administração Central
Equipe de apoio

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.

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

Administração Central
Equipe de apoio

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);

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

Administração Central
Equipe de apoio

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;

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

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.

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.

ITEM 06 – MESA PARA IMPRESSORA – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: UNIQUE

ITEM: 06

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 600,5 mm (L x P x H)); Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90 mm), estampada em repuxo com formato estrutural, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600 mm x 80 mm x 53 mm (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

Administração Central
Equipe de apoio

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.

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.

Administração Central
Equipe de apoio

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

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).

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.

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:

Administração Central
Equipe de apoio

(+/-) 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.

ITEM 10 – CADEIRA FIXA COM PÉ “S” – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: CD 4010

ITEM: 10

CADEIRA FIXA COM PÉ “S”

QUANTIDADE: 7200

Cadeira fixa tipo “S”: com estrutura confeccionada por tubo de aço carbono de no mínimo 25 mm de diâmetro com espessura de 2,25mm, dobradas em forma de “C” em única peça, com travamento por meio de duas travessas em tubo oblongo 16x30 x 1,50mm (espessura no mínimo).

Assento: em compensado multilaminado, resinado, 13 mm de espessura, moldado a quente, com curvatura na sua parte frontal, espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, densidade controlada de 45/50 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: estrutura do encosto em madeira compensada multilaminada de 14 mm de espessura média, 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, isento de CFC, 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, e desenho de linhas orgânicas e com microtextura no acabamento central.

Assento e encosto isento de perfil em PVC.

Administração Central
Equipe de apoio

Revestimento do assento e do encosto: na cor Azul Royal.

Fixação do assento e do encosto aos componentes metálicos da poltrona executado por parafusos sextavados flangeados com trava integral, na bitola 1/4"x 20fpp e porcas de garras duplas, encravadas na madeira, com travamento frontal, ambas os lados, evitando que se soltem".

Ligação do assento e encosto por meio de uma haste de aço em "L" com uma nervura central para estruturação com largura de 72 mm x 6 mm (espessura no mínimo).

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..

DIMENSÕES DA CADEIRA:

Largura total da Cadeira: 490 mm

Altura Total da Cadeira: 870mm

Altura do Encosto: 370 mm

Largura do Encosto: 435 mm

Profundidade do Assento: 420 mm)

Largura do Assento: 460 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Revestimentos Assento e Encosto na cor Azul Royal.

Capas de Proteções em polipropileno preto.

Bordos compatíveis com cor da estrutura.

Injetados na cor da estrutura.

RELATÓRIOS DE ENSAIOS

CERTIFICAÇÃO

Componentes Metálicos

Administração Central
Equipe de apoio

- 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 - 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 – 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 força de endentação - NBR 9176:16
- i) Determinação da fadiga dinâmica - NBR – 9177:15
- j) 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;

Administração Central
Equipe de apoio

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;

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 1º 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

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 11 – LONGARINA MODELO CADEIRA, COM 04 LUGARES, SEM BRAÇOS, ASSENTO E ENCOSTO – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: LONG 4010

ITEM: 11

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.

Administração Central
Equipe de apoio

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 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 mínima 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

Administração Central
Equipe de apoio

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)

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

Administração Central
Equipe de apoio

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

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.

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.

ITEM 13 – ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: PA120

ITEM: 13

ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR

QUANTIDADE: 400

Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate).

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.

Administração Central
Equipe de apoio

DIMENSÕES:

Altura: 1980mm. (+/-10mm);

Largura:1200mm. (+/-10mm);

Profundidade: 450mm. (+/-10mm).

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, 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);

CERTIFICADO/DECLARAÇÃO A SER APRESENTADA:

Deverá ser apresentada Deverá ser Certificação de produto para com a NBR-13961:2010, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO.

a) 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.

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

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

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO - COMPONENTES METÁLICOS

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

Administração Central
Equipe de apoio

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 - 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)

Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio

de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8.

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.

Administração Central
Equipe de apoio

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 14 – ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 8 VÃOS – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: GRP8

ITEM: 14

ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 8 VÃOS

QUANTIDADE: 226

Armário vestiário em aço com 8 compartimentos dispostos na vertical em colunas duplas e horizontal quadruplas

Constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais possuindo porta em aço 22 (0,75 mm de espessura), conformada a frio com dupla dobra em todo seu perímetro, duas dobradiças embutidas e sistema de tranca dotado de fechadura com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel) e sistema de aeração anti-pó com 5 (cinco) estampas composto por orifícios oblongulares nas portas com 80 mm (Comprimento) x 10 mm (Altura) x 6 mm (Abertura) posicionadas a 50 mm da aresta superior e no meio em relação a largura.

Dispor de aeração interna composto por orifícios oblongulares e um repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal do teto.

Para união para montagem da caixa (laterais, superior, inferior e prateleiras) deverá ser por meio de pontos de solda e dobradas de formas que o armário seja travado.

Prateleiras alinhadas com as portas, e com logo em alto relevo da empresa.

O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário 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

Administração Central
Equipe de apoio

FABRICAÇÃO:

Todos os pontos de Soldas, deverão 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: 1960 mm

LARGURA TOTAL: 640 mm

PROFUNDIDADE: 400 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, cor cinza texturizado

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 SER APRESENTADA

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

b) A declaração deverá ser e 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

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO - Componentes Metálicos

CERTIFICAÇÃO

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas

Administração Central
Equipe de apoio

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)

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

ITEM 15 – ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 20 VÃOS – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: GRP20

ITEM: 15

ARMÁRIO VESTIÁRIO DE AÇO COM 20 VÃOS

QUANTIDADE: 300

Armário vestiário em aço com 20 compartimentos dispostos na vertical em colunas quadruplas e horizontal quintuplas.

Constituído por uma caixa externa com compartimentos individuais possuindo porta em aço 22 (0,75 mm de espessura), conformada a frio com dupla dobra em todo seu perímetro, duas dobradiças embutidas e sistema de tranca dotado de fechadura com chaves em duplicata ou preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel) e sistema de aeração anti-pó com 5 (cinco) estampas composto por orifícios oblongulares nas portas com 80 mm (Comprimento) x 10 mm (Altura) x 6 mm (Abertura) posicionadas a 50 mm da aresta superior e no meio em relação a largura.

Dispor de aeração interna composto por orifícios oblongulares e um repuxo em alto relevo com o logotipo do fabricante para identificação situados na face frontal do teto.

Para união para montagem da caixa (laterais, superior, inferior e prateleiras) deverá ser por meio de pontos de solda e dobradas de formas que o armário seja travado.

Prateleiras alinhadas com as portas, e com logo em alto relevo da empresa.

O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário 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:

Todos os pontos de Soldas, deverão 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: 1960 mm

LARGURA TOTAL: 1555 mm

Administração Central
Equipe de apoio

PROFUNDIDADE: 400 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, 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);

DECLARAÇÃO A SER APRESENTADA

DECLARAÇÃO

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

b) A declaração deverá ser e 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

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO - COMPONENTES METÁLICOS

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

Administração Central
Equipe de apoio

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)

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.

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.

**ITEM 16 – ESTANTE MULTIUSO EM AÇO, LIVREIRO/BIBLIOTECA DUPLA FACE – MARCA:
MAQMOVEIS - MODELO: ESBIBLI D**

ITEM: 16

ESTANTE MULTIUSO EM AÇO, LIVREIRO/BIBLIOTECA DUPLA FACE

QUANTIDADE: 860

Administração Central
Equipe de apoio

Estante biblioteca dupla face, com 10 prateleiras removíveis e ajustáveis com dupla dobra no sentido longitudinal e uma base fixa, formando 06 vãos.

Confeccionada em chapa de aço carbono laminada a frio SAE 1006/1008, sendo as prateleiras em chapa 22 (0,75 mm de espessura) medindo 920 mm x 250 mm e colunas em perfil "G" com largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm, confeccionadas em chapa 16(1,50mm de espessura), dotadas de cremalheiras dispostas verticalmente, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. Para identificação do fabricante deverá conter o logotipo da empresa em repuxo na prateleira superior e de fácil visualização.

-Prateleiras dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa 24(0,60mm) em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados.

Reforço em viga "U" confeccionada em chapa 14 e parafusada na parte inferior da coluna

2 (dois) reforços tipo mão francesa em chapa 14, nos cantos superiores.

Montagem por meio de parafusos (1/4 x 1/2) e porcas (1/4) zincados.

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:

Todos os pontos de Soldas, deverão 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: 2000 mm

LARGURA TOTAL: 920 mm

PROFUNDIDADE: 655 mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, cor cinza texturizada

IDENTIFICAÇÃO DO FORNECEDOR

Administração Central
Equipe de apoio

- 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 emitido em nome da empresa fabricante do mobiliário;

b) A declaração deverá ser e 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

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)

VARIAÇÕES:

Administração Central
Equipe de apoio

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.

ITEM 17 – ESTANTE DE AÇO EXPOSITORA – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: EX30

ITEM: 17

DESCRIÇÃO: ESTANTE DE AÇO EXPOSITORA

QUANTIDADE: 100

Estante de aço expositora para revistas e periódicos do tipo parede, confeccionados em chapa de aço carbono laminada fina a frio SAE 1006/1008, composta de 05 prateleiras inclinadas e escamoteáveis medindo 920 x 300 mm dotada também de mais 05 prateleiras fixa do tipo almofada e 01 do tipo base simples medindo 920 x 260 mm todas confeccionadas em chapa n.º 22 (0,75 mm de espessura) para suportar uma carga uniformemente de até 80 kg/bandeja distribuídos, fixada às colunas através de encaixe, coluna de sustentação do tipo central com 60mm confeccionada em chapa n.º 16 (1,50mm de espessura), com regulagem de altura a cada 50mm, travessa (chapéu) na parte superior em formato de "U" em chapa n.º 16 (1,50 mm de espessura) fixada as colunas através de parafusos e porcas de ¼ x ½ ambos zincados e sextavados, apoio para os livros nas laterais (aparadores) com 123mm de altura confeccionadas em chapa n.º 16 (1,50 mm de espessura); Base fechada tipo caixote com sapatas reguláveis e ajustáveis por meio de rosca com base de borracha medindo 940 x 335, confeccionadas em chapa n.º 22 (0,75 mm de espessura).

Administração Central
Equipe de apoio

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. 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

MEDIDAS: 1980 mm de altura x 955 mm de largura x 310 mm de profundidade.

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);

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO - Componentes Metálicos

CERTIFICAÇÃO

- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes ensaios: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1200horas 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

Administração Central
Equipe de apoio

- 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)

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.

ITEM 18 – ESTANTE MULTIUSO EM AÇO, REFORÇO EM “X” – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: ES45

ITEM: 18

ESTANTE MULTIUSO EM AÇO, REFORÇO EM “X”

QUANTIDADE: 250

Administração Central
Equipe de apoio

Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços internos longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos.Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem.

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. 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:

Altura:1980 mm (+/-3mm)

Largura: 920 mm (+/3mm)

Profundidade: 450 mm (+/-3mm)

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas, 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;

Administração Central
Equipe de apoio

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);

CERTIFICADO/DECLARAÇÃO A SER APRESENTADA:

Deverá ser apresentado Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010, emitido por OCP (Organismo Certificador de Produto), acreditado pelo INMETRO.

CERTIFICAÇÃO / RELATÓRIO DE ENSAIO - Componentes Metálicos

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 10443-2008 - 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 - 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

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

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 19 – CONJUNTO DE CARTEIRA ESCOLAR PARA ALUNOS COMPOSTO DE MESA E CADEIRA INDIVIDUAL – MARCA: MAQMOVEIS - MODELO: MAQPS06

ITEM: 19

CONJUNTO DE CARTEIRA ESCOLAR PARA ALUNOS COMPOSTO DE MESA E CADEIRA INDIVIDUAL

QUANTIDADE: 21000

Conjunto de carteira para aluno, 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. Tampo medindo 600x450mm altura do piso 760mm. Cantos arredondados.

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). Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, secção circular de diâmetro = 38 mm (1,12), em chapa 16 (1,15mm).

Porta livros em polipropileno puro na cor azul escuro, medindo 503x310, fixação do porta livro em travessa longitudinal através de rebites de "repuxo" com 5,0 mm diâmetro, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de repuxo de 4,8 mm de diâmetro, com comprimento 12mm. Ponteira e sapatas em polipropileno copolímero virgem.

Administração Central
Equipe de apoio

Cadeira empilhável, sem braço, modelo concha dupla, com estrutura tubular com 20,7 mm de diâmetro e 1,9 mm de parede aço 1020, sistema de soldagem MIG. Assento e encosto confeccionado em polipropileno com espessura mínima de 4 mm na cor azul escuro. Assento medindo 400x430mm, altura do assento em relação ao chão 460mm, encosto medindo 396x198mm; conformidade com as normas NR17 - norma regulamentadora do ministério do trabalho, que trata da ergonomia e orientada pela NBR 14006/2008 - (conjunto individual do aluno) ABNT.

ACABAMENTO E SEGURANÇA:

Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, com resistência à corrosão em superfícies. A superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura deverá garantir resistência a nevoa salina de no mínimo 300 horas. 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.

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- 600 mm

Profundidade – 450 mm

Altura -760 mm

CADEIRA

Largura- 400mm

Profundidade - 480mm

Altura -460mm

REFERÊNCIAS:

Pintura das estruturas na cor preta.

Administração Central
Equipe de apoio

Revestimentos Alta pressão na cor L108 (OVO).

Bordos compatíveis com cor e textura do revestimento melaminico.

Injetados na cor azul 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)

CERTIFICADO

Deverá ser apresentado - Certificado de Conformidade para Móveis Escolares – Cadeiras e Mesas para Conjunto Aluno Individual, conforme definido na Portaria Inmetro n ° 401 de 28 de dezembro de 2020, em Original ou cópia autenticada, emitido por Organismo de Certificação de Produtos (OCP), acreditada pela Inmetro, para a ABNT NBR 14006/2008.

DECLARAÇÃO

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

RELATORIO DE ENSAIO - Componentes Metálicos

- a) Determinação da espessura da película (NBR 10443:1983);
- b) Determinação da aderência da tinta (NBR 11003:2010).

Administração Central
Equipe de apoio

c) Corrosão por exposição nevoa salina (NBR 8094:83) de no mínimo de 300 horas

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

CERTIFICADO DO SELO DE MADEIRA LEGAL(CADMADEIRA)

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:

Administração Central
Equipe de apoio

(+/-) 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

RELATÓRIO FOTOGRÁFICO DOS ITENS



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



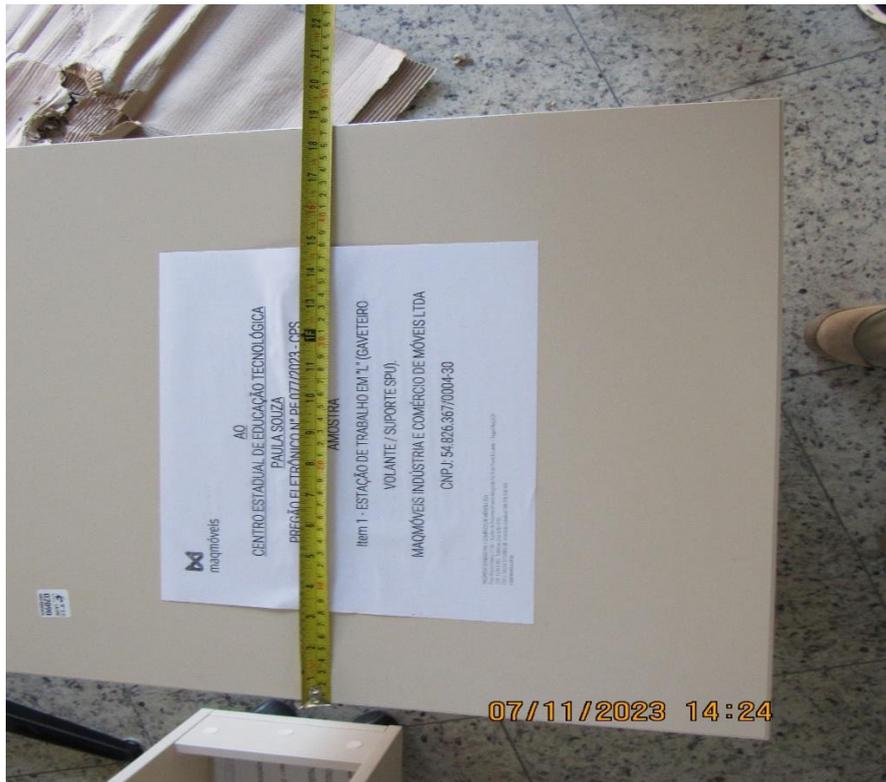
Administração Central
Equipe de apoio



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



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



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



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



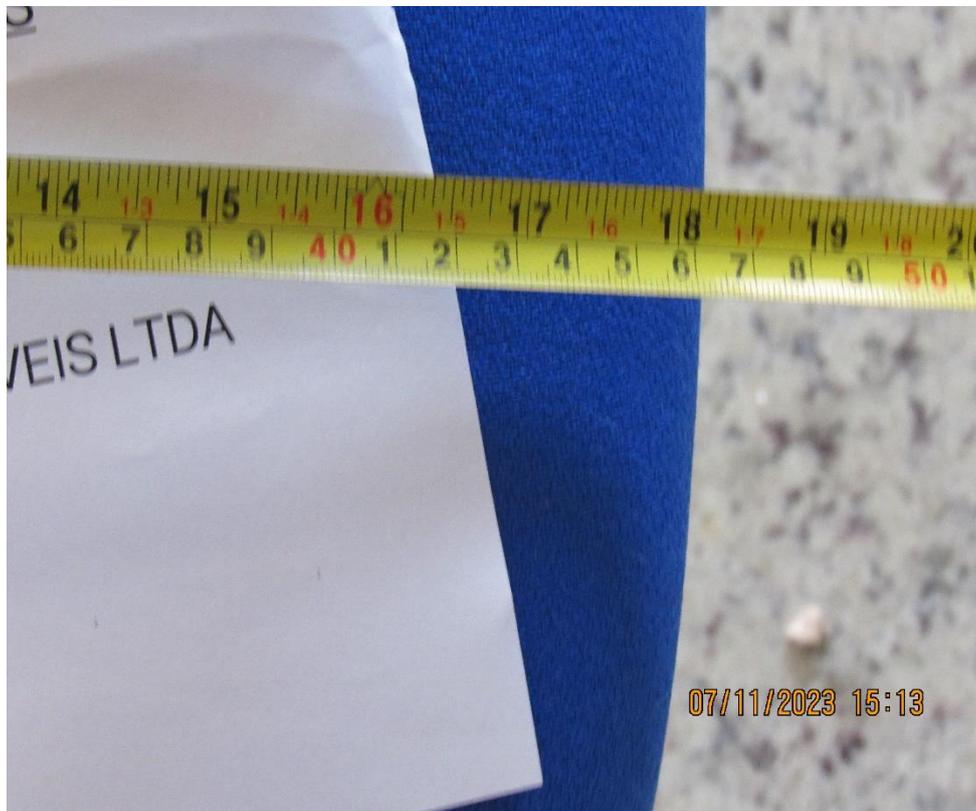
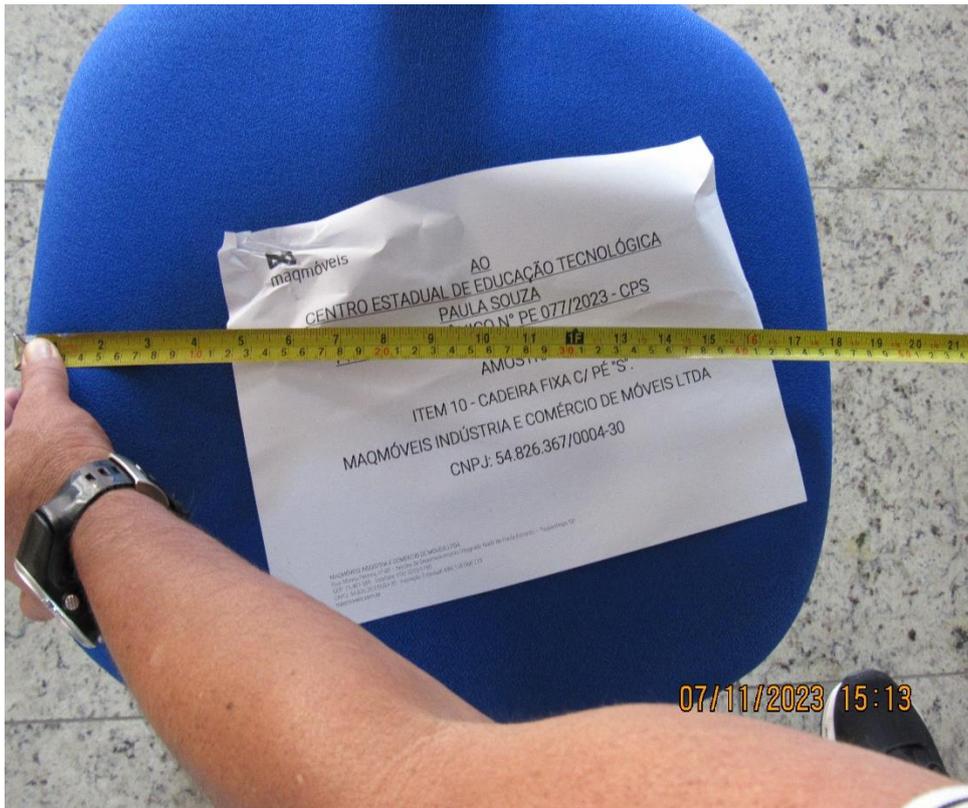
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



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



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



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



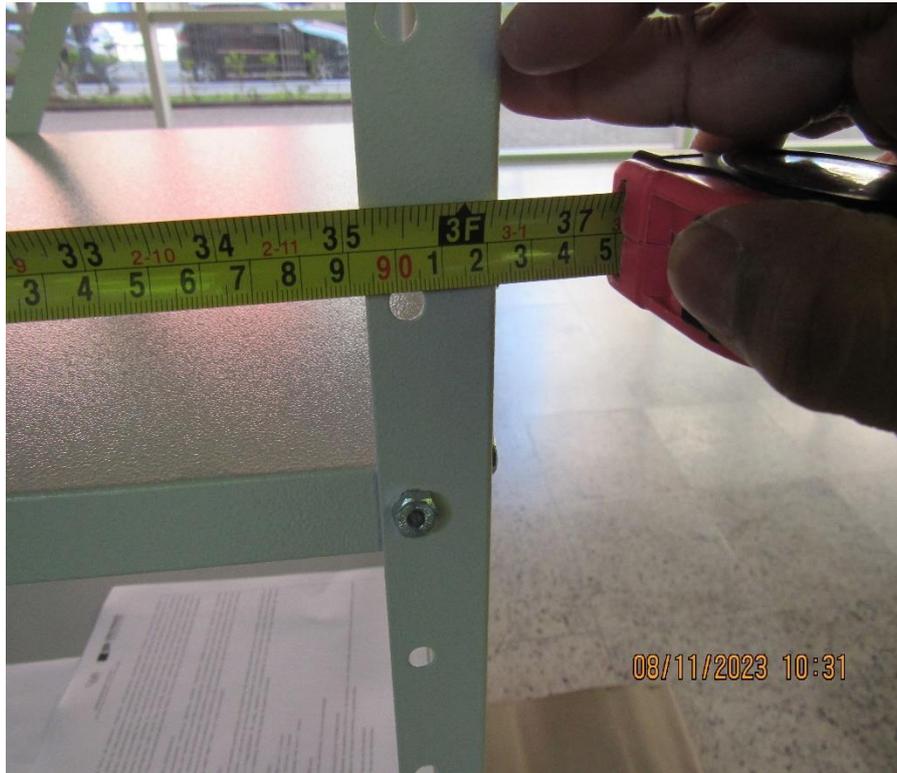
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



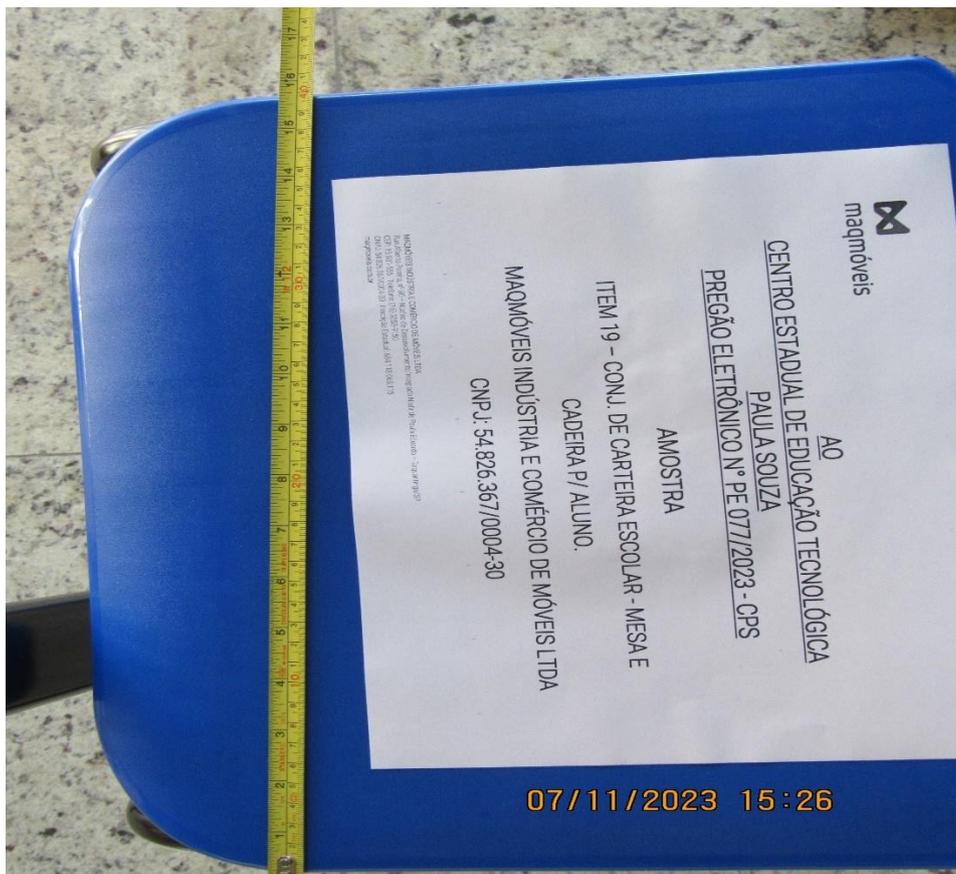
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



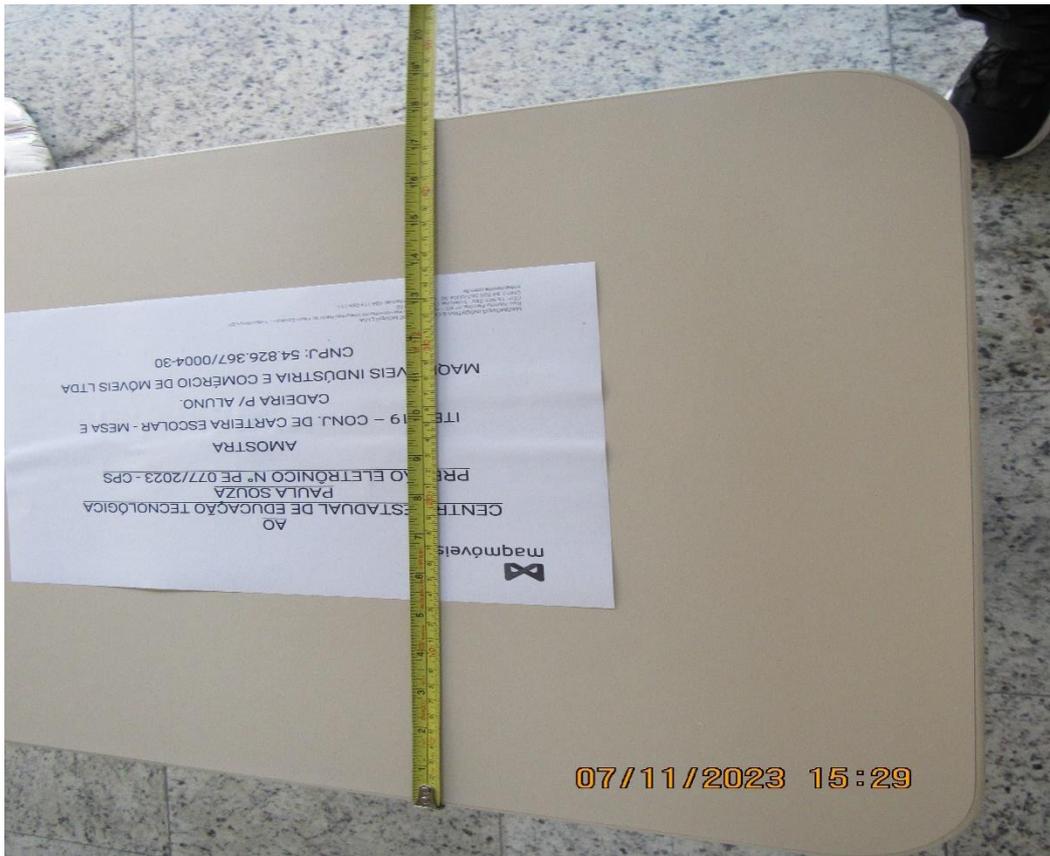
Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio



Administração Central
Equipe de apoio

