

Estudo Técnico Preliminar 93/2024

1. Informações Básicas

Número do processo: 136.00127272/2024-14

2. Descrição da necessidade

2.1. O Centro Estadual de Educação Tecnológica Paula Souza – CEETEPS está implantando a FATEC de Rio Claro, denominada “Prof. Álvares Gracioli”, pela Lei nº 17.200/2019.

2.2. Essa Unidade de Ensino oferecerá cursos que vão incluir trilhas em ciência de dados, inteligência artificial, internet das coisas, nuvem, segurança da informação e governança ambiental.

2.3. Foi construída em formato de campus inteligente para abranger equipamentos de conectividade, disposição de mobiliário e tecnologias integradas ao ambiente empresarial.

2.4. Assim, essa Faculdade será referência, tanto pelo ambiente de aprendizagem colaborativo, quanto na abordagem pedagógica alinhada às necessidades do mundo corporativo.

2.5. Os cursos de graduação vão incluir seis trilhas profissionais, quais sejam, ciência de dados, computação em nuvem, inteligência artificial, internet das coisas, governança ambiental, social e corporativa (ESG) e segurança da informação, que serão oferecidos em parceria com a iniciativa privada, com foco em tecnologias habilitadoras da indústria.

2.6. As trilhas serão híbridas com aulas presenciais, online síncronas e assíncronas, ministradas por professores do CPS e profissionais das empresas parceiras.

2.7. Outro diferencial é a disponibilização de certificações intermediárias que facilitem a entrada dos estudantes no mercado de trabalho mesmo antes de concluir o curso.

2.8.A instituição de ensino projetada para Rio Claro adotará uma metodologia inovadora, baseada no conceito de 'Smart Campus', promovendo salas de aulas inteligentes e muita mobilidade para educação colaborativa, o que visa construir um mindset para crescimento, proporcionando espaço adequado para metodologias ativas de ensino e trilhas formativas, acelerando a empregabilidade dos alunos.

2.9. Um modelo de conectividade que integra o ecossistema de formação profissional a um hub de inovação para o desenvolvimento de soluções que ajudem empresas em processos de transformação digital ou economia verde.

2.10. Nesse modelo de parceria, as empresas participam do processo de aprendizagem dos alunos, trazendo seus desafios para serem solucionados e, oferecendo mentorias, além dos conteúdos de suas plataformas de ensino complementares.

2.11. A Unidade de Infraestrutura (UIE), atendendo à solicitação do Gabinete da Superintendência, elaborou os projetos necessários para a implantação da Unidade de Ensino, conforme layout anexo a esta justificativa.

2.12. A implantação da Unidade de Ensino no Município de Rio Claro, representa um marco para o CEETEPS, tornando essencial a aquisição de móveis novos que atendam ao layout estabelecido.

2.13. Buscando a inovação da oferta do ensino de qualidade, olhando atentamente para seus espaços de aprendizagem e pesquisando acerca das novas metodologias de ensino, projetou-se espaços para a Co criação de conhecimento entre os professores e alunos, possibilitando novas experiências.

2.14. Neste sentido, buscou-se projetar os ambientes em que os móveis que se pretende adquirir, sejam dispostos de maneira a garantir maior flexibilidade, com o objetivo de proporcionar práticas e experiências reais aos atuais desafios do mercado de trabalho, criando, assim, um espaço com inúmeras possibilidades de interações.

2.15. Assim, para essa implantação se faz necessária aquisição de mobiliário pedagógico e administrativo, visando proporcionar um ambiente adequado para o processo de ensino-aprendizagem, com conforto, segurança, funcionalidade, flexibilidade e que atenda esse referencial tecnológico concernente ao formato inovador dessa Unidade de Ensino..

3. Área requisitante

Área Requisitante	Responsável
Unidade de Infraestrutura	BRUNA FERNANDA S. FERREIRA

4. Descrição dos Requisitos da Contratação

4.1. Requisitos Legais

Conformidade com a Lei n.º 14.133/2021 e demais regulamentações Estaduais;

Respeito à legislação ambiental, naquilo que for cabível.

4.2. Natureza do objeto

O objeto da pretensa contratação, pode ser objetivamente definido pelo edital, por intermédio de especificações usuais de mercado, razão pela qual sua natureza, refere-se

a bens comuns com fornecimento não contínuo, nos termos do inciso XIII, do artigo 6º da Lei 14.133/2021.

4.3.Prazos de execução e vigência

A vigência da contratação será de **180 (cento e oitenta) dias**, contados da assinatura da contrato.

4.4. Subcontratação

Para o objeto em apreço, entende-se pela desnecessidade de subcontratação, até porque, são bens são de natureza comum, cujas empresas do ramo conseguem executar integralmente o proposto pela especificação técnica.

4.5.Requisitos de Sustentabilidade

Além dos requisitos de sustentabilidade relacionados ao objeto e indicados em normas legais e infralegais aplicáveis, a contratada deverá apresentar declarações acerca:

- a. CADMADEIRA – CADFLOR – EMBALAGENS – RESIDUOS

4.6.Visita Técnica.

A visita técnica é imprescindível para a correta apresentação das propostas pelas licitantes, visto que, ao conhecer o local deterão pleno e satisfatório conhecimento das obrigações do objeto da licitação.

Entretanto, entende-se que a visita pode ser facultativa, ressaltando-se, para tanto, a possibilidade de os licitantes declararem formalmente deter conhecimento pleno das condições e peculiaridades, dispensando-se de realizar a vistoria, nos termos do parágrafo 3º, do artigo 63 da Lei 14.133/21, senão vejamos:

§ 3º Para os fins previstos no § 2º deste artigo, o edital de licitação sempre deverá prever a possibilidade de substituição da vistoria por declaração formal assinada pelo responsável técnico do licitante acerca do conhecimento pleno das condições e peculiaridades da contratação. (g.n.).

Outrossim, a Lei n.º 14.133/2021, em seu artigo 67, inciso VI, dispõe que, a licitante poderá apresentar declaração de que tomou conhecimento de todas as informações e das condições locais para o cumprimento das obrigações objeto da licitação. Nestes termos, entendemos que deverá constar informação no Edital, de que a visita técnica é imprescindível, contudo, não será obrigatória, devendo o licitante apresentar declaração de conhecimento do local onde será executada a obra, caso opte por deixá-la de realizá-la.

4.7. Necessidade de amostras

A finalidade da amostra é permitir que a Administração, no julgamento da proposta, possa se certificar de que o bem proposto pelo licitante atende a todas as condições e especificações técnicas indicadas na sua descrição, tal como constante no edital. Com a amostra, pretende-se reduzir riscos e possibilitar que o objeto proposto atenderá à necessidade da Administração, considerando a natureza duradoura e estratégica da contratação de mobiliário, mormente diante as especificidades do caso. Esta justificativa visa ressaltar a relevância dessa exigência, que se baseia em diversos fatores essenciais:

- a. Garantia de aderência: O mobiliário a ser adquirido deve atender rigorosamente às especificações e padrões estabelecidos.
- b. A solicitação de amostras permite que a administração avalie a conformidade dos itens ofertados com os requisitos técnicos, funcionais e estéticos estabelecidos, garantindo que os produtos atendam plenamente às necessidades do órgão;
- c. indicação ou vedação de marcas: o fornecimentos dos itens deverá se ater às especificações técnicas relacionadas, não se aplicando a indicação ou vedação de marcas e modelos.
- d. Verificação da qualidade e durabilidade: a aquisição de mobiliário é um investimento de longo prazo. Portanto, é fundamental assegurar que os produtos apresentem alta qualidade e durabilidade.
- e. A análise das amostras permite avaliar a resistência dos materiais, a ergonomia, a estabilidade e a vida útil dos móveis, garantindo que os itens selecionados suportem o uso contínuo ao longo do tempo;
- f. Conformidade com as propostas das licitantes: a exigência de amostras possibilita verificar se os produtos ofertados pelas licitantes correspondem efetivamente ao que foi apresentado em suas propostas. Isso evita possíveis divergências entre as descrições dos produtos e as características reais das amostras, assegurando transparência e igualdade no processo licitatório;
- g. Prevenção de futuros problemas e custos adicionais: ao verificar a aderência das amostras às especificações técnicas, a Administração pode prevenir futuros problemas, como a necessidade de substituição de móveis que não atendem às expectativas ou a ocorrência de custos adicionais para adaptações, ou correções. Isso resulta em economia de recursos públicos e eficiência na gestão.

Portanto, a inclusão da exigência de amostras na fase de licitação é fundamental para assegurar a qualidade, a aderência aos requisitos e a transparência no processo de aquisição de mobiliário.

Essa abordagem contribui para a eficácia da contratação, garantindo que os produtos selecionados atendam às necessidades do Centro Paula Souza, de maneira satisfatória e duradoura.

A licitante deverá apresentar junto com amostra/protótipo laudos e/ou certificações em conformidade com normas técnicas relacionadas no descritivo de cada item contido nas especificações técnicas.

Certificado de Rotulagem ecológica: Emitido por OCP acreditado pelo INMETRO, assegura que o processo produtivo dos bens segue práticas sustentáveis.

Certificado de cadeia de custódia: Para mobiliário, garante a origem lícita das madeiras utilizadas, podendo ser FSC, CERFLOR ou similar.

Certificados de conformidade: Emitidos por OCP acreditado pelo Inmetro em sistema 5 para as normas ABNT NBR 13961:2010 (armários e gaveteiros), ABNT NBR 13962:2018, ISO 7173:1989, ISO 7174:1988 (cadeiras), ABNT NBR 13966:2008 (mesas) e ABNT NBR 13967:2011 (estações de trabalho) respectivamente, garantindo qualidade técnica, durabilidade, resistência e segurança dos itens licitados.

Certificado acompanhado do relatório de ensaio ABNT NBR 13962:2018: Esta Norma especifica as características físicas e dimensionais e classifica as cadeiras para escritório.

ISO 7173:1989 Este documento especifica métodos de teste para a determinação da resistência e durabilidade da estrutura de todos os tipos de assentos.

ISO 7174:1988 A norma descreve métodos para determinar a estabilidade de todos os tipos de cadeiras verticais, bancos e pufes.

ABNT NBR 13961:2010: Define características físicas e dimensionais de armários para escritório, além de métodos para determinação da estabilidade, resistência e durabilidade.

ABNT NBR 13966: Especifica dimensões e requisitos mecânicos para mesas de escritório, incluindo mesas de reuniões, assegurando a funcionalidade e ergonomia.

ABNT NBR 13967:2010 de trabalho para escritório, incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos.

ABNT NBR 14020 e 14024 Este documento estabelece os princípios e procedimentos para desenvolver programas de rotulagem ambiental Tipo I, incluindo a seleção de categorias de produtos, os critérios ambientais do produto e as características da função do produto, e para avaliar e demonstrar

conformidade. Este documento também estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo.

ABNT NBR 13967:2010 de trabalho para escritório, incluindo requisitos mecânicos de segurança e ergonômicos.

Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP:

Relatório de ensaio ABNT NBR 11003:2023. Esta Norma especifica os métodos de ensaio para demonstrar a determinação da aderência da pintura aplicada em substratos metálicos, garantindo uma pintura resistente ao produto.

Relatório de ensaio ABNT NBR 10443: Esta norma especifica métodos de ensaio para determinação de pintura de película secas e tintas vernizes produtos que permitirá verificar se a espessura alcançada pelo processo de pintura do produto garantindo o atendimento à especificação técnica.

Relatório de ensaio ASTM D3363: Esta norma especifica métodos para determinação da dureza do filme de um revestimento em um metal demonstrando a resistência da pintura frente à possíveis danos que corriqueiros para a aplicação do mobiliário em questão. Desta forma será possível verificar se a pintura atenderá a resistência necessária conforme solicitação da especificação técnica.

ABNT NBR 8095. Esta Norma especifica um método para a execução de ensaios de exposição à atmosfera úmida saturada, com condensação na superfície dos materiais metálicos indicando a resistência da pintura frente à umidade.

ABNT NBR 17088:2023 Esta Norma especifica os procedimentos a serem adotados para a condução dos ensaios de corrosão por exposição à névoa salina para verificação de resistência à corrosão de materiais.

ABNT NBR 5841:2015 Esta Norma estabelece escalas designativas da densidade de distribuição e do tamanho das bolhas constatadas em superfícies pintadas. O que irá auxiliar na avaliação da uniformidade da pintura, principalmente para os armários de aço que são completamente pintados.

ASTM D714-2017 Esta norma estabelece o método de teste emprega padrões de referência fotográfica para avaliar o grau de formação de bolhas que pode se desenvolver quando sistemas de pintura

ABNT NBR 8096:19831.1 Esta Norma estabelece o método para a execução de ensaios de exposição ao dióxido de enxofre (SO₂), em materiais metálicos revestidos e não-revestidos.

ISO 4628-3:2016 Esta norma estabelece o método para avaliar o grau de ferrugem de revestimentos por comparação com padrões pictóricos.

NBR 9050 Esta Norma visa proporcionar a utilização de maneira autônoma, independente e segura do ambiente, edificações, mobiliário, equipamentos urbanos e elementos à maior quantidade possível de pessoas, independentemente de idade, estatura ou limitação de mobilidade ou percepção.

NBR 10545:2014 Esta Norma especifica um método de ensaio para determinação da flexibilidade por mandril cônico de películas de tintas, vernizes e produtos similares, aplicados sobre superfícies metálicas.

Relatório de ensaio JIS Z 2801 para avaliação da atividade antimicrobiana de superfícies duras não porosas que testa a capacidade de plásticos, metais, cerâmicas e outras superfícies antimicrobianas de inibir o crescimento ou matar microorganismos, oferecendo vantagens para o material submetido ao uso dos alunos das ETECS e FATECS.

NR17 esta Norma Regulamentar do Ministério do Trabalho estabelece parâmetros para permitir a adaptação das condições de trabalho às características psicofisiológicas dos

trabalhadores. Deve ser emitida por profissional competente relacionado à área de segurança do trabalho

A exigência dos certificados de conformidade com as normas da ABNT é essencial para comprovar a durabilidade, resistência e segurança dos produtos, resultando em uma compra eficiente. No entanto, para garantir mobiliários de alta qualidade, é necessário avaliar a durabilidade de materiais, como a pintura de partes metálicas e a fixação das fitas de borda. Assim, torna-se essencial complementar a garantia de qualidade desses materiais para evitar problemas como pintura com pouca aderência e qualidade insatisfatória do MDF/MDP. Considerando a permissão da Lei de Licitações para exigir documentação complementar, desde que justificada, e as normas técnicas que fundamentam as exigências, são necessários os seguintes critérios adicionais:

Certificado de processo e preparação de pintura em partes metálicas, emitido por OCP: A certificação consiste em dizer se o fabricante possui um padrão de pintura para que todos os itens saiam da produção com a mesma "camada de tinta", com a mesma "resistência ao risco" e se todas estão com a mesma "aderência da tinta". Os laudos que compõem este certificado de pintura (conforme destacados no próprio certificado) devem ser emitidos por laboratórios acreditados pelo Inmetro. A emissão por um Organismo de Certificação de Produto (OCP) garante

que o processo foi avaliado e atende aos critérios estabelecidos pelas normas técnicas, o que é fundamental para a durabilidade e segurança dos produtos.

Esses critérios asseguram que os produtos adquiridos atendam aos padrões de qualidade e segurança exigidos pela Administração Pública, promovendo o desenvolvimento nacional sustentável conforme o art. 5º da Lei nº 14.133, de 01 de abril de 2021.

Cumprir destacar que os critérios de sustentabilidade especificados preservam o caráter competitivo do certame, haja vista que tratam de certificações usuais no mercado para o objeto do presente estudo

Os certificados deverão estar dentro da validade

Para a pretendida contratação, deverá a licitante apresentar amostra.

LOTE 1 - ASSENTOS	
Item	Material
1.1	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO
1.3	CADEIRA DE USO GERAL
1.7	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS

1.8	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS E ASSENTO ESTOFADO
------------	---

LOTE 2 - ESTOFADOS	
Item	Material
2.1	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR
2.3	POLTRONA FIXA 4 PÉS, ESPALDAR BAIXO
2.9	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES

LOTE 3 - MOBILIÁRIO	
Item	Material
3.2	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR
3.12	MESA CONJUNTO DE ESCRITÓRIO

3.20	MESA DE TRABALHO
-------------	------------------

LOTE 4 – ARMÁRIOS DE AÇO	
Item	Material

4.1	ARMÁRIO MULTIUSO EM AÇO
------------	--------------------------------

Amostras. O prazo para a entrega da amostra deverá ser de até **5 (cinco) dias úteis** e, após o procedimento devido, seu recolhimento deverá ocorrer em até 15 (quinze) dias úteis.

4.8. Garantia da contratação

Entendemos que, por se tratar de uma contratação pontual, não há necessidade de apresentação de garantia.

4.9. Validade da Proposta

Considerando a discricionariedade sobre a validade da proposta nos termos do §3º do artigo 90 da Lei n.º 14.133/2021, bem como o tempo que pode levar para a conclusão de um procedimento licitatório, tendo em vista eventuais impugnações, recursos administrativos ou até mesmo representações ou ações judiciais, entende-se que a validade da proposta deverá ser de, **no mínimo, 90 (noventa) dias**, a fim de que a contratação ocorra dentro desse prazo.

4.10. Participação de empresas em recuperação judicial e extrajudicial.

A participação dessas empresas é permitida considerando a Súmula n.50 do TCESP e as redações das minutas-padrão de Termo de Referência, disponíveis no compras.sp, todavia, para resguardar a execução do contrato é importante, caso uma dessas empresas se consagre vencedora, apresentar antes da assinatura do contrato os documentos comprobatórios de que o respectivo plano (recuperação judicial /extrajudicial) está sendo cumprido. Além disso, é importante que a cada pagamento demonstre a manutenção dessa exigência, eis que o não atendimento a esses compromissos firmados, seja judicialmente ou extrajudicialmente, pode ensejar a falência da empresa, causando possível prejuízo à Administração. Para tanto, importante exigir na disputa uma declaração de que apresentara tais documentos na assinatura do contrato e impor tal exigência como obrigação da contratada. Assim, o Termo de Referência contemplará tais exigências.

4.11. Condições para a assinatura do contrato.

4.11.1. Deverão ser apresentados, antes da assinatura do contrato:

a) Para o caso de adjudicatária em situação de recuperação judicial: apresentação, antes da assinatura do contrato, de cópia do ato de nomeação do administrador judicial da adjudicatária, ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional

responsável pela condução do processo e, ainda, declaração recente, último relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;

b) Para o caso de adjudicatária em recuperação extrajudicial: apresentação, antes da assinatura do contrato, de comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas.

c) Indicação do (s) representante (s) legal (ais) da adjudicatária para assinatura do contrato, informando os dados pessoais (nome completo, C.P.F) e o cargo/função, com a última alteração contratual e, se for o caso, com procuração pública ou particular com firma reconhecida que lhe dê os poderes para a assinatura do contrato.

4.12. Obrigações da Contratada.

4.10.1. Caberá à contratada, além das obrigações dispostas nas normas legais ou infralegais aplicáveis, em especial no Termo de Referência e no contrato, as seguintes obrigações:

a) Entregar os equipamentos em remessa única nos endereços e horários indicados pela Administração, a descarregar nos locais indicados pela Unidade de Ensino e instalar dentro do prazo estabelecido.

b) Assumir a responsabilidade por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação específica sobre a qualidade e especificação dos equipamentos que serão entregues;

c) Fornecer diretamente o objeto, não podendo transferir a responsabilidade pelo objeto para nenhuma outra empresa ou instituição de qualquer natureza;

d) Incluir nos valores propostos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, transporte, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens;

e) Apresentar, a cada pagamento e sempre que exigido pela Contratante, se estiver na condição de recuperação judicial ou extrajudicial, as documentações que comprovem o devido cumprimento ao plano de recuperação judicial ou extrajudicial, conforme o caso, observando as normas legais e infralegais aplicáveis.

f) Fazer constar nas notas fiscais os códigos da Classificação Nacional de Atividades Econômica – CNAE relacionados especificamente ao objeto da contratação, observando as normas legais e infralegais aplicáveis;

g) Fornecer os equipamentos em embalagens de materiais sustentáveis, sempre que possível.

h) Observar todas as regras legais e infralegais acerca do objeto pretendido, inclusive acerca de sustentabilidade;

- i) Entregar os equipamentos de acordo com as especificações técnicas determinadas, com embalagens devidamente lacradas sem qualquer tipo de defeitos que possa comprometer o produto ou a quantidade exigida.
- j) Realizar o faturamento do objeto conforme as remessas de nota de empenho.
- k) Prestar a garantia técnica para o objeto deste contrato, nos termos exigidos pelas Administração.

4.13. Execução. Condições de Entrega e Instalação

A entrega e instalação dos mobiliários deverão ocorrer em até **90 (noventa)**, contados da assinatura do contrato, em dias de expediente, mediante agendamento, no tel

4.14. Garantia do bens

O prazo de garantia dos bens, objetos da licitação, será de **60 (sessenta) meses**, contra qualquer defeito de fabricação e/ou falha, excetuados os decorrentes de uso impróprio, contados da data do recebimento definitivo destes.

Todas as despesas havidas no período da garantia, tais como consertos, substituição de peças, transporte, mão-de-obra e manutenção do bem correrão por conta da CONTRATADA, não cabendo à CONTRATANTE quaisquer ônus.

A exigência de garantia pelo prazo acima indicado, tem a finalidade de garantir a durabilidade dos bens a serem adquiridos, como a pintura de partes metálicas, a fixação das fitas de borda e o estofado dos assentos. Assim, torna-se essencial complementar a garantia de qualidade desses materiais para evitar problemas futuros à Unidade Escolar.

4.15. Declarações a serem exigidas no certame

- a) para o caso de empresas em recuperação judicial: está ciente de que para a assinatura do contrato deverá apresentar cópia do ato de nomeação do administrador judicial ou se o administrador for pessoa jurídica, o nome do profissional responsável pela condução do processo e, ainda declaração, relatório ou documento equivalente do juízo ou do administrador, de que o plano de recuperação judicial está sendo cumprido;
- b) para o caso de empresas em recuperação extrajudicial: está ciente de que para a assinatura do contrato deverá apresentar comprovação documental de que as obrigações do plano de recuperação extrajudicial estão sendo cumpridas.
- c) Além das declarações mencionadas, a administração pode exigir outras declarações, se julgar necessário.

4.16. Inviabilidade de participação de interessadas sob a forma de consórcios.

A vedação se justifica na medida em que é uma aquisição de natureza comum, em que uma única fornecedora consegue executá-lo, não há complexibilidades que exijam o

consórcio de empresas, aliás, a possibilidade de consórcio nesse caso, poderia restringir a disputa. Entende-se que só é recomendável a autorização para a participação de

empresas reunidas em consórcio quando essa medida resultar na ampliação da competição, o que geralmente ocorre quando o objeto a ser licitado apresenta elevado valor ou complexidade, o que não é o caso para os equipamentos em apreço. Assim, para não restringir a disputa entende-se pela inviabilidade da participação de empresas reunidas em consórcio.

4.17. Participação de cooperativa

Entende-se pela participação de cooperativas, observados os termos da legislação vigente, considerando que o objeto pretendido se refere a aquisição de bens, em que a entrega e instalação do objeto põe fim à relação jurídica e que não exige, necessariamente um vínculo de pessoalidade e habitualidade. Além disso, essa participação resguarda a regra constitucional e amplia a disputa de forma a se angariar um preço mais vantajoso para a Administração, bem como fomenta tal mercado, pois há a possibilidade de existir cooperativas que forneçam esses equipamentos.

4.18. Vedação Microempreendedor individual.

A MEI possui um limite de faturamento anual de até R\$ 81 mil ou R\$ 6.750 por mês e a contratação deve superar este valor;

Essa categoria empresarial foi concebida para formalizar autônomos e pequenos negócios.

Além disso, vale ressaltar que a participação do MEI pode ser vetada devido à restrição da Lei Complementar nº 128/08, que estabelece a possibilidade de ter apenas um emprego, assim não conseguirá executar o objeto a ser contratado.

5. Levantamento de Mercado

Tendo em vista o tipo de contratação, que versa acerca da aquisição de novos mobiliários à Fatec que será implantada no Município de Rio Claro e, em atendimento, ao artigo 5º, inciso IV do Decreto 8.250/2014, entendemos que, o atendimento à solução exige a contratação de empresa especializada, cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto pretendido.

Cumpre-nos destacar que a aquisição dos objetos da presente contratação visa corroborar com a proposta pedagógica a ser desenvolvida nas dependências da Faculdade de Tecnologia de Rio Claro. Neste sentido, ao observarmos modelos

institucionais desenvolvidos sob o conceito 'Smart Campus', é evidente a correlação harmônica estabelecida entre os elementos arquitetônicos das edificações e a instrumentação finalística de tais ambientes. Experiências obtidas por outras instituições de Ensino, tais como, os 'Smart Campus' das Universidades

de Campinas (UNICAMP) e de Brasília (UNB), assim como o ambiente inteligente desenvolvido pelo Instituto Mauá de Tecnologia (IMT), são exemplos da racionalização disruptiva do ambiente Universitário, pautado no estímulo a inovação e a criatividade.

Dadas as características da proposta a ser desenvolvida na Fatec de Rio Claro, a solução via mobiliário escolar baseado em equipamentos padrão (Mobiliário Padrão Universitário) seria inadequado aos ambientes da presente Unidade, primeiro por subutilizar os espaço físico das salas de aula, haja vista que o ambiente implantado ser composto por espaços que permitem a mobilidade física dos equipamentos visando a educação colaborativa e a criação de salas inteligentes. Ademais, salientamos que o mobiliário Universitário padrão não permite a adequada conectividade de ferramentas que visem a implementação de propostas de pedagogias interativa.

Neste sentido, foram analisadas contratações similares feitas por outros órgãos e entidades, além daquelas já realizadas por esta Autarquia, por intermédio de consultas a outros editais, com objetivo de identificar a existência de novas metodologias, tecnologias ou inovações que melhor atendessem às necessidades da Administração, em conformidade com o artigo 4º, inciso IV, do Decreto Estadual nº 68.017/2023. Não se observou maiores variações quanto à execução do objeto no que se refere ao papel da empresa a qual se pretende contratar. Assim, a variação se dá pela modalidade de licitação aplicada a cada caso, a depender da permissibilidade normativa.

Logo, a aquisição dos mobiliários objeto do presente Estudo Técnico Preliminar se constitui, no atual cenário, em objeto de frequente aquisição por órgãos públicos, em todas as suas esferas. Sendo assim, verifica-se a ampla disponibilidade de empresas aptas ao fornecimento dos mobiliários a serem adquiridos, conforme os requisitos estabelecidos neste documento.

6. Descrição da solução como um todo

Os móveis objeto da pretendida aquisição, foram considerados observando o novo modelo 'Smart Campus', promovendo salas de aulas inteligentes e muita mobilidade para educação colaborativa. Estes móveis, permitem a mudança de layout em função da atividade que será realizada e, ainda, são adequados às exigências de ergonomia, ofertando maior conforto para os alunos e professores.

Ainda, pensando em possibilitar as melhores experiências aos estudantes, a coloração dos estofados, puffs, sofás e cadeiras, conjunto de mesas, entre outros, foram estrategicamente escolhidas, de modo a despertar a capacidade inventiva dos alunos, propiciando um aprendizado transformador e colaborativo. Optou-se, também, por

aqueles com acabamentos de fácil higienização e maior durabilidade, assim como, estruturas que apresentem maior resistência.

Outrossim, visando a melhor conectividade, a infraestrutura das salas contempla a tecnologia integrada, surgindo como ferramenta para aprimoramento das pedagogias interativas.

Desta forma, o mobiliário escolhido vai ao encontro do novo formato de ensino, integrado, digital e atualizado com o mundo profissional, de forma que proporcione uma interface de estudos contemporânea, dinâmica e agradável aos egressos dos cursos ofertados pelo Centro Paula Souza, resultando na formação acadêmica e profissional mais qualificada e relevante e, garantindo que o ensino tecnológico de alta qualidade, continue a ser por nós ofertado.

Portanto, com base na justificativa detalhada acima, em conformidade com o artigo 5º, inciso I, do Decreto Estadual nº 68.017/2023, torna-se imperioso contratar empresa(s) especializada(s) para o fornecimento de mobiliário (lote 1, lote 2, lote 3 e lote 4) para o CEETEPS, que serão incorporados à Fatec de Rio Claro.

Por oportuno, salientamos que, as especificações técnicas e maiores detalhamentos acerca da contratação serão descritos no Termo de Referência.

7. Estimativa das Quantidades a serem Contratadas

LOTE 1 - ASSENTOS			
Item	Material	Unidade de Medida	Quantidade (Unidade de Fornecimento)
1.1	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO	UN	132
1.2	CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO COM BRAÇOS FIXOS, ESPALDAR ALTO	UN	2
1.3	CADEIRA DE USO GERAL	UN	15
1.4	BANQUETA ALTA DE USO GERAL	UN	42

1.5	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	UN	108
1.6	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	UN	144

1.7	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	UN	108
1.8	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS E ASSENTO ESTOFADO	UN	58
1.9	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL SEM REVESTIMENTO		60

LOTE 2 - ESTOFADOS			
Item	Material	Unidade de Medida	Quantidade (Unidade de Fornecimento)
2.1	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR	UN	4
2.2	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR	UN	5
2.3	POLTRONA FIXA 4 PÉS, ESPALDAR BAIXO	UN	2
2.4	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO DE CANTO DE 45 GRAUS DE DOIS LUGARES COM ENCOSTO	UN	4
2.5	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO DE JUNÇÃO COM LATERAIS EM 45 GRAUS DE 01 LUGAR COM ENCOSTO	UN	8

2.6	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO RETO DE 02 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO	UN	8
2.7	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO RETO DE 01 LUGAR COM ASSENTO E ENCOSTO	UN	4
2.8	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES	UN	16
2.9	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES	UN	16
2.10	SOFÁ MODULAR RETO DE 04 LUGARES E MESA DE APOIO/PORTA OBJETOS	UN	4

LOTE 3 - MOBILIÁRIO			
Item	Material	Unidade de Medida	Quantidade (Unidade de Fornecimento)
3.1	MESA DE REUNIÃO	UN	1

A estimativa das quantidades definidas acima está em consonância com o projeto de layout desenvolvido garantindo o atendimento integral da nova Unidade Escolar em apreço, qual seja - FATEC em Rio Claro, estimativa esta, considerando as inovadoras metodologias de ensino que se pretende implementar na Unidade a ser inaugurada.

3.2	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR	UN	14
3.3	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR	UN	6
3.4	ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, PLATAFORMA LINEAR	UN	5

3.5	PAINEL DE MONTAGEM, DIVISOR DE MESA	UN	4
3.6	MESA CONJUNTO DE ESCRITORIO, MDP, MESA, ARMARIO BAIXO	UN	1
3.7	MESA DE TRABALHO	UN	2
3.8	MESA DE TRABALHO EM L	UN	1
3.9	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	17
3.10	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	2
3.11	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	8
3.12	MESA CONJUNTO DE ESCRITÓRIO	UN	41
3.13	MESA DE REUNIÃO	UN	2
3.14	MESA DE REUNIÃO RETANGULAR	UN	1
3.15	MESA DE REUNIÃO	UN	2
3.16	MESA DE REUNIÃO	UN	23
3.17	ARMÁRIO ALTO	UN	30
3.18	SOFÁ ARQUIBANCADA	UN	2
3.19	MESA DE TRABALHO	UN	4
3.20	MESA DE TRABALHO	UN	19
3.21	ESTANTE PARA ESCRITÓRIO, ABERTA	UN	1
3.22	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	4

3.23	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	6
3.24	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	9
3.25	MESA DE REUNIÃO REDONDA	UN	3
3.26	MESA DE REUNIÃO	UN	3
3.27	MESA AUXILIAR PARA ESCRITÓRIO	UN	1
3.28	MESA DE TRABALHO	UN	2
3.29	MESA DE TRABALHO	UN	1

LOTE 4 – ARMÁRIOS DE AÇO			
Item	Material	Unidade de Medida	Quantidade (Unidade de Fornecimento)
4.1	ARMÁRIO ELETRÔNICO 10 PORTAS COM PORTA DE COMANDO (MÓDULO DE COMANDO).	UN	16
4.2	ARMÁRIO ELETRÔNICO 10 PORTAS (MÓDULO DE EXTENSÃO)	UN	30
4.3	ESTANTE DE AÇO DUPLA COM FECHAMENTO LATERAL.	UN	3

8. Estimativa do Valor da Contratação

[Conteúdo Sigiloso | Justificativa: Por oportuno, entende-se que deverá ser preservado o sigilo dos valores referenciais, nos termos do artigo 24 da Lei n.º 14.133/2021, inclusive eventuais planilhas contendo os preços unitários, sem prejuízo da revelação dos quantitativos, pois se os concorrentes conhecerem esses montantes, provavelmente, passarão a ofertar valores com mínima margem de redução, o que poderá inviabilizar a possibilidade de a Administração conseguir melhores ofertas, inclusive, com preços mais compatíveis ao mercado. Ademais, essa preservação fará com que a disputa seja mais competitiva, o que resguardará o erário, já que, ao contrário, poderia desestimular os concorrentes, pois balizariam suas ofertas de acordo com o valor referencial divulgado, o que inibiria uma negociação mais efetiva para galgar mais descontos. Assim, as estimativas para o valor do objeto pretendido, já nesse momento, constarão em Anexo classificado como sigiloso, a fim de preservar os montantes indicados.]

9. Justificativa para o Parcelamento ou não da Solução

Para a pretendida contratação, tem-se que o parcelamento é viável considerando a contratação dos itens pretendidos, que deverão ser agrupados em Lotes, diante da natureza de cada um deles, cujo agrupamento visa a padronização dos mobiliários, economia de escala, dentre outros elementos.

Desta forma, para a melhor eficiência da contratação, o objeto do presente estudo será dividido em 04 (quatro) lotes de agrupamento de itens, quais sejam: Lote 01: cadeira giratória, cadeira fixa, cadeira empilhável, entre outros; Lote 02: sofá componível, sofá modular, sofá reto, poltrona, entre outros; Lote 03: mesa retangular, mesa angular, mesa de reunião retangular e redonda, mesa alta, mesa trapezoidal e afins; Lote 04: armário de aço autônomo.

A separação dos itens em lotes, levou em consideração a manutenção de critérios mínimos de padronização do Órgão, para cada ambiente, porém, por tipo de produto – de acordo com a peculiaridade dos itens (estilo, modelo e design) – e a otimização do processo de compra parcelada do objeto, de acordo com as necessidades da Unidade Escolar em apreço, mantendo-se a possibilidade de o objeto ser atendido por diversos fornecedores do ramo.

Tal medida segue o entendimento consolidado do Tribunal de Contas da União, que, acerca do tema, se manifestou no seguinte sentido:

“Em princípio, essa divisão só se justifica quando o lote ou grupo for constituído de vários itens para um só local ou ambiente. Por exemplo: compra de móveis, em que todos os itens constantes do lote ou grupo, destinados a um determinado ambiente, devem ser adquiridos de uma só empresa, de forma a manter idêntico estilo, modelo, design etc.” (Tribunal de Contas da União (TCU). Licitações e contratos: orientações e jurisprudência do TCU. 4. ed. Brasília, DF: TCU, Secretaria-Geral da Presidência: Senado Federal, Secretaria Especial de Editoração e Publicações, 2010).

Destacamos entender o quão notável são os avanços trazidos pela LC nº 123/2006, e suas alterações, ao estabelecer o Estatuto Nacional da Microempresa e da Empresa de Pequeno Porte. As previsões direcionadas a tais segmentos empresariais são válidas e de franca observação. Contudo, entendemos caber ponderação ao caso concreto em tela. O porte do certame pretendido, a necessária padronização dos itens, o valor dos lotes estabelecidos, a economicidade trazida ao erário por meio de aquisições conjuntas e a proximidade com a inauguração da unidade ensino a ser munida pelo objeto da contratação, mostram-se como fatores que atraem, à detalhe, o conteúdo do Artigo 49, inciso III, da Lei Complementar nº 123/2006.

Assim, a divisão dos lotes se deu da seguinte maneira:

LOTE 1 - ASSENTOS

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DE BENS	QUANT.

1.1	CADEIRA GIRATÓRIA OPERACIONAL, ESPALDAR ALTO	132
1.2	CADEIRA FIXA DE DIÁLOGO COM BRAÇOS FIXOS, ESPALDAR ALTO	2
1.3	CADEIRA DE USO GERAL	15
1.4	BANQUETA ALTA DE USO GERAL	42
1.5	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	108
1.6	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	144
1.7	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS	108
1.8	CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS E ASSENTO ESTOFADO	58
1.9	CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL SEM REVESTIMENTO	60

LOTE 2 - ESTOFADOS

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DE BENS	QUANT.
2.1	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR	4
2.2	BANCO BAIXO MULTIUSO INDIVIDUAL CIRCULAR	5
2.3	POLTRONA FIXA 4 PÉS, ESPALDAR BAIXO	2

2.4	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO DE CANTO DE 45 GRAUS DE DOIS LUGARES COM ENCOSTO	4
2.5	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO DE JUNÇÃO COM LATERAIS EM 45 GRAUS DE 01 LUGAR COM ENCOSTO	8
2.6	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO RETO DE 02 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO	8
2.7	SOFÁ COMPONÍVEL/MODULAR SENDO UM MÓDULO RETO DE 01 LUGAR COM ASSENTO E ENCOSTO	4
2.8	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES	16
2.9	SOFÁ MODULAR RETO DE 02 LUGARES	16
2.10	SOFÁ MODULAR RETO DE 04 LUGARES E MESA DE APOIO/PORTA OBJETOS	4

LOTE 3 - MOBILIÁRIOS

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DE BENS	QUANT.
3.1	MESA DE REUNIÃO	1
3.2	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR	14
3.3	ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR	6
3.4	ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, PLATAFORMA LINEAR	5

3.5	PAINEL DE MONTAGEM, DIVISOR DE MESA	4
3.6	MESA CONJUNTO DE ESCRITORIO, MDP, MESA, ARMARIO BAIXO	1
3.7	MESA DE TRABALHO	2
3.8	MESA DE TRABALHO EM L	1
3.9	MESA DE REUNIÃO REDONDA	17
3.10	MESA DE REUNIÃO REDONDA	2
3.11	MESA DE REUNIÃO REDONDA	8
3.12	MESA CONJUNTO DE ESCRITÓRIO	41
3.13	MESA DE REUNIÃO	2
3.14	MESA DE REUNIÃO REGANGULAR	1
3.15	MESA DE REUNIÃO	2
3.16	MESA DE REUNIÃO	23
3.17	ARMÁRIO ALTO	30
3.18	SOFÁ ARQUIBANCADA	2
3.19	MESA DE TRABALHO	4
3.20	MESA DE TRABALHO	19
3.21	ESTANTE PARA ESCRITÓRIO, ABERTA	1
3.22	MESA DE REUNIÃO REDONDA	4
3.23	MESA DE REUNIÃO REDONDA	6

3.24	MESA DE REUNIÃO REDONDA	9
3.25	MESA DE REUNIÃO REDONDA	3
3.26	MESA DE REUNIÃO	3
3.27	MESA AUXILIAR PARA ESCRITÓRIO	1
3.28	MESA DE TRABALHO	2
3.29	MESA DE TRABALHO	1

LOTE 4 – ARMÁRIOS DE AÇO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DE BENS	QUANT.
4.1	ARMÁRIO ELETRÔNICO 10 PORTAS COM PORTA DE COMANDO (MÓDULO DE COMANDO).	16
4.2	ARMÁRIO ELETRÔNICO 10 PORTAS (MÓDULO DE EXTENSÃO)	30
4.3	ESTANTE DE AÇO DUPLA COM FECHAMENTO LATERAL.	3

Por outro lado, destaca-se que em razão da especificidade dos itens e a necessidade de atendimento de critérios mínimos de padronização do Órgão – estilo, modelo e design dos itens que compõem cada lote –, resta prejudicada a possibilidade de reserva de cota exclusiva para ME/EPP.

Ao contrário da solução que se propõe, a contratação individualizada com adjudicação por item não é a medida mais vantajosa para a Administração, já que se busca a padronização estética e funcional para cada ambiente (setor/unidade). Essa abordagem visa otimizar recursos, garantir uma identidade visual coesa e,

assegurar a eficiência operacional ao consolidar a compra, transporte e instalação dos móveis.

A estratégia do agrupamento de itens em 04 (quatro) lotes proporciona não apenas economias de escala, mas também uma visão integrada do projeto, permitindo à empresa vencedora de cada lote considerar aspectos ergonômicos, fluxo de trabalho e aproveitamento eficiente do espaço.

Essa abordagem não apenas simplifica a administração dos contratos, mas, também, agrega agilidade ao processo, garantindo a entrega dos espaços de trabalho nos prazos estabelecidos e atendendo de maneira eficaz às necessidades específicas da Administração.

Portanto, entende-se que o objeto poderá ser parcelado em 04 (quatro) lotes de agrupamento de itens, sendo a opção que traz maior segurança à esta Autarquia, minimiza os riscos de contratações defeituosas (aquelas que podem inviabilizar o objeto durante a execução) e traz um maior benefício, inclusive economicamente.

10. Contratações Correlatas e/ou Interdependentes

Inicialmente, não há em andamento contratações correlatas ou interdependentes que possam interferir ou merecer maiores cuidados no planejamento da futura contratação.

11. Alinhamento entre a Contratação e o Planejamento

11.1. O CEETEPS não possui ainda seu Plano de Contratações Anual – PCA para a execução em 2024, todavia, tem seu planejamento baseado nos valores previstos nos recursos orçamentários, de acordo com a Lei Orçamentária Anual do Estado de São Paulo, razão pela qual, oportunamente será efetivada a respectiva reserva orçamentária.

11.2. O Decreto nº 67.689/2023 - Disposição Transitória, prescreveu que a elaboração de Plano de Contratações Anual pelos órgãos e entidades da Administração Pública direta e autárquica seria facultativa no ano de 2023, tornando-se obrigatória a partir do ano subsequente, razão pela qual não foi realizado o PCA em 2023 para a execução em 2024.

11.3. O CEETEPS não possui ainda o Plano de Logística Sustentável, todavia, para esse objeto serão verificados os critérios de sustentabilidade e eventuais impactos ambientais, impondo, se for o caso, obrigações à contratada.

12. Benefícios a serem alcançados com a contratação

Os benefícios a serem alcançados com esta contratação, versam, principalmente, acerca da expansão do ensino técnico de qualidade ofertado pelo Centro Paula Souza.

13. Providências a serem Adotadas

O CEETEPS deverá providenciar para a celebração do contrato:

- a. designação dos fiscais e gestores do contrato, considerando agentes públicos com as experiências, qualificação e com atribuições inerentes, conforme o caso, nos termos da lei;
- b. comunicar à direção da Unidade de Ensino em questão, acerca da contratação e as datas das entregas para que liberem as áreas e deixem os locais de recebimento dos bens organizados, limpos, com seus acessos desobstruídos;

14. Possíveis Impactos Ambientais

Conforme destacado no presente estudo (APÊNDICE I - ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO ETP), restou definido como requisito para a contratação o critério de sustentabilidade, de modo que os produtos a serem fornecidos representem menor impacto ambiental. Para tanto, o licitante provisoriamente declarado vencedor deve apresentar, na ocasião do julgamento de habilitação, entre outros documentos, as certificações ambientais de cadeia de custódia, comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, além do atendimento às respectivas normas de órgãos como o INMETRO e ABNT, visando à garantia de que o fornecedor se pautará pelo uso racional dos recursos, de forma que não haja geração excessiva de resíduos, desperdício de materiais e impactos ambientais.

Além disso, a contratada deve atender aos seguintes requisitos:

- a) Origem sustentável dos recursos naturais utilizados nos bens;
- b) Caso sejam gerados resíduos recicláveis decorrentes de embalagens dos itens objetos deste processo, a contratante deverá, ao término das atividades, acondicioná-los de forma e em local adequado, conforme orientações locais, para posteriormente serem devidamente destinados.

As autoridades responsáveis pela fiscalização e gestão do contrato deverão verificar o cumprimento de tais exigências ao longo da consecução do ajuste.

15. Declaração de Viabilidade

Esta equipe de planejamento declara **viável** esta contratação.

15.1. Justificativa da Viabilidade

Com base no Estudo Técnico Preliminar, esta equipe de planejamento entende como sendo viável esta contratação

16. Responsáveis

Todas as assinaturas eletrônicas seguem o horário oficial de Brasília e fundamentam-se no §3º do Art. 4º do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).

BRUNA FERNANDA DOS SANTOS FERREIRA

Coordenadora Técnica - Unidade de Infraestrutura

Lista de Anexos

Atenção: Apenas arquivos nos formatos ".pdf", ".txt", ".jpg", ".jpeg", ".gif" e ".png" enumerados abaixo são anexados diretamente a este documento.

- Anexo I - APÊNDICE I - Especificações Técnicas do ETP - MOBILIARIOS FATEC RIO CLARO -ATUAL.pdf (678.58 KB)

**Anexo I - APÊNDICE I - Especificações Técnicas do ETP -
MOBILIARIOS FATEC RIO CLARO -ATUAL.pdf**

APÊNDICE I – ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS DO ETP

1. Objeto

1.1. Aquisição de mobiliários para a implantação da Fatec no município de Rio Claro, conforme condições e exigências estabelecidas no Estudo Técnico Preliminar e neste Apêndice de especificações técnicas do ETP.

1.2. Especificações técnicas dos mobiliários

ITEM	ESPECIFICAÇÃO COMPLETA	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDADE	VALOR UNITARIO (SIGILOSO)	VALOR TOTAL (SIGILOSO)
1.1	<p>CADEIRA GIRATÓRIA ENCOSTO EM TELA ESPALDAR ALTO. Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida. Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar. Encosto em Tela 100% Poliéster Na cor preta com acabamento em resina acrílica LAL, fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil. A fixação da estrutura do encosto no mecanismo com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento. Espuma expandida/laminada AP, flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média. Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado, com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira de ambos os lados. Apoia braços com corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso.</p>	Unid.	132		

<p>Mecanismo com sistema reclinador do encosto, com 6 lâminas de frenagem, de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3º de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, sendo a última para desarme, totalizando 70 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. Inclinação do encosto com 20º de curso semicircular acionado por alavanca com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador. Alavanca de acionamento do mecanismo, fixada ao lado direito do mecanismo. Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal. O mecanismo possui peça plástica de acabamento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, dividido em 3 partes encaixadas. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Estrutura da base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, eixo de fixação das rodas fabricado em aço trefilado SAE 1213 com 08 mm de diâmetro, sem presença de buchas para montagem do mesmo a estrutura. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes e soldados por solda Mig. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Dimensões aproximadas do produto: - Altura Total da Cadeira: 990-1175 mm - Largura Total da Cadeira: 660 mm - Profundidade Total da Cadeira: 660-780 mm - Extensão Vertical do Encosto: 565 mm - Largura do Encosto: 470 mm - Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm - Largura do Assento: 500 mm - Altura do Assento: 470-585 mm <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>Acabamentos: Assento Revestido em Poliéster Crepe na cor</p>				
--	--	--	--	--

	<p>Preta.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <p>Laudo ou Certificado / Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.2	<p>CADEIRA FIXA ENCOSTO EM TELA PRETA. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela) sem utilização de espuma e similares. Largura útil mínima do encosto de 440 mm e extensão vertical do encosto de 540 mm. Encosto fixo do tipo fraque (a linha superior do assento se sobrepõe ou tangencia a linha inferior do quadro do encosto, de maneira que não haja vão entre tais elementos) provido de almofada (estofada ou plástica) para apoio da região lombar regulável em altura. Os elementos plásticos do encosto e a tela devem ser entregues na cor preta. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m³ e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado de cor preta e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para</p>	Unid.	2		

arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 470 mm e largura útil mínima do assento de 480 mm. Estrutura fixa tipo balanço com assento em suspensão realizada em tubo circular de aço carbono com dimensões mínimas de 25,00 x 2,25 mm e plataforma em chapa de aço estampada de espessura mínima de 2,25 mm com vincos de reforço estrutural. Braços injetados em termoplástico de mesma cor do encosto em formato de “T” com dimensões mínimas de apoio de 50 mm de largura por 230 mm de profundidade com estruturação de suporte os esforços aplicados pelo método da **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente**.

Fixação com parafusos, porcas de garra e travas de rosa do tipo mecânica ou química ou outra que permita a mesma eficácia na ancoragem. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%

Acabamentos: Assento Revestido em Poliéster Crepe na cor Preta.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação.

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta

	<p>mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.3	<p>CADEIRA FIXA EMPILHÁVEL POLIPROPILENO. (CADEIRA DE USO GERAL) Com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero na cor Azul Claro, dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4 pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, fundidas entre si por solda, com acabamento pintura eletrostática em epóxi pó na cor Azul Claro e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 780 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 420 mm, profundidade total: 490 mm, largura total: 470 mm. Para as partes metálicas deve possuir tratamento nas superfícies metálicas para a garantia da pintura</p>	Unid.	15		

eletrostática epóxi pó. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** ou com Normas **ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam** os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.

-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.

<p>1.4</p>	<p>CADEIRA FIXA, EMPILHÁVEL, POLIPROPILENO, AZUL SEM BRAÇOS. Com assento e encosto em concha única injetada em polipropileno copolímero com textura suave na cor Azul Claro, cujas dimensões externas mínimas são de 470 mm de largura total, 470 de profundidade total da concha (da porção da borda superior do encosto à borda frontal do assento), 340 mm de altura total da concha em sua porção posterior. Todos os bordos e arestas da concha raiados e espessura mínima da concha medindo-se desprezando-se os raios de seus bordos e arestas de 5 mm. A fixação da concha à estrutura fixa metálica é realizada através de 4 pontos no mínimo, por meio de parafusos, em torres preparadas para tais fixações na matriz de injeção. Tais torres preservam o usuário de interferências dos parafusos na concha que possam causar algum grau de desconforto ou, em casos mais severos, até ferimentos e também preservar o móvel contra interferência dos parafusos na resina injetada, prolongando a durabilidade do acabamento. Estrutura fixa 4 pés confeccionada em tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 19,05 mm e espessura de parede de 1,90 mm, formada a partir de duas peças tubulares contínuas dobradas em formato similar a um "U" ou "V" invertido, com apoio de pé disposto nas porções frontal e laterais, elementos metálicos da estrutura fundidos entre si por solda, pintura eletrostática a pó na cor Azul Claro e com 4 sapatas articuladas de cor preta ou da mesma cor do aço da estrutura em suas terminações, para eventuais correções do piso, com a porção de contato com a superfície do piso em material termoplástico injetado. Dimensões gerais da cadeira: Altura total (da borda superior do encosto ao piso): 1000 mm, altura do piso à porção mais alta do assento: 800 mm, profundidade total: 500 mm, largura total: 470 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <p>- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento)</p>	<p>Unid.</p>	<p>42</p>		
------------	--	--------------	-----------	--	--

	<p>conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.5	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Laranja Escuro, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para</p>	Unid.	108		

proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** ou com Normas **ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam** os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os

	<p>produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.6	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na diacacor Roxo, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para</p>	Unid.	144		

proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** ou com Normas **ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam** os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento)

	<p>conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.7	<p>CADEIRA EMPILHÁVEL PROVIDO DE RODÍZIOS. Com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Verde Musgo, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas</p>	Unid.	108		

hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** ou com Normas **ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam** os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta

	<p>mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.8	<p>CADEIRA GIRATÓRIA 04 PÉS EMPILHÁVEL. Com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Verde Musgo, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Assento ainda provido de almofada para ampliar conforto do usuário, a partir de espuma flexível de PU com revestimento em tecido de fios de poliéster do tipo mescla ou similar ou superior na cor verde Musgo. Junção do</p>	Unid.	58		

<p>encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Estrutura fixa equipada com rodízios, dotada de rodízios de duplo giro, com rodas duplas, de diâmetro de rolamento de 60 mm no mínimo e com pistas em PU para não danificar a superfície do piso. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <p>- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente ou com Normas ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de 				
--	--	--	--	--

	<p>Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
1.9	<p>CADEIRA EMPILHAVEL POLIPROPILENO PRETA. Com estrutura manufaturada em aço carbono tubular de seção cilíndrica, com diâmetro mínimo de 22,00 mm, com espessura de parede entre 1,90 e 2,25 mm, do tipo quatro pés, com tratamento de superfície por meio de pintura a pó. Estrutura fixa equipada com sapatas na cor preta ou da mesma cor da estrutura, articuladas para eventuais correções do piso. Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado na cor Laranja Escuro, com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), extensão vertical mínima do encosto de 300 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Os elementos plásticos do encosto têm a mesma cor da estrutura. Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, com textura, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixada ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, apresentando os aspectos dimensionais mínimos de 400 mm de largura no eixo de simetria do assento e profundidade de superfície do</p>	Unid.	60		

assento de, no mínimo, 430 mm, medida também no seu eixo de simetria. Os elementos plásticos do assento têm a mesma cor da estrutura. Assento ainda provido de almofada para ampliar conforto do usuário, a partir de espuma flexível de PU com revestimento em tecido de fios de poliéster do tipo mescla ou similar ou superior na cor Laranja Escuro. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas como prolongamento das pernas traseiras da estrutura, sendo não aparentes as partes da estrutura fixa que ficam acima da linha do assento, tais como junções do encosto, acabamentos do assento, contra assento e apoia braços, todas essas partes recebem, além do tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática a pó, acabamentos posteriores em polipropileno injetado na mesma cor do assento e encosto. Apoia braços fixos, injetados em polipropileno, com bordas arredondas, apresentando espessura mínima de 4,0 mm. Conceito estético dos braços como junção longitudinal das patas dianteiras e traseiras, formando um arco com o apoia braço superior e esteticamente, integrando o design do encosto na mesma cor. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Laudo ou Certificado /Relatório laboratorial ou Relatório de Ensaio ou Certificado de Ensaio ou ainda Certificado de Conformidade com **ABNT NBR 13962:2018 em sua versão vigente** ou com Normas **ISO 7173 + ISO 7174 em sua versão vigente, quaisquer que sejam** os Certificados, emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório por entidade acreditado pelo Inmetro (Cgcre).

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente** e

	<p>ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
2.1	<p>SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO. Realizado em injeção plástica na cor Laranja por blow molding process ou rotomoldagem ou ainda injeção em alta pressão a gás, que garanta robustez, segurança e durabilidade, com diâmetro da superfície superior do assento (base do assento) 350 mm, diâmetro mínimo da porção inferior da base do banco de 250 mm e altura da superfície do assento em relação ao piso de 400 mm. Alça em formado de arco, basculante, encaixada nas laterais do banco fabricada em aço inox polido, de trefilado cilíndrico. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>	Unid.	4		
2.2	<p>SOFA, 01 LUGAR, SEM BRACOS E SEM ENCOSTO. Realizado em injeção plástica na cor Verde por blow molding process ou rotomoldagem ou ainda injeção em alta pressão a gás, que garanta robustez, segurança e durabilidade, com diâmetro da superfície superior do assento (base do assento) 350 mm, diâmetro mínimo da porção inferior da base do banco de 250 mm e altura da superfície do assento em relação ao piso de 400 mm. Alça em formado de arco, basculante, encaixada nas laterais do banco fabricada em aço inox polido, de trefilado cilíndrico. Tolerância de medida de</p>	Unid.	5		

	aproximadamente de 10%				
2.3	<p>POLTRONA FIXA. Poltrona baixa de uso geral. Confeccionada com assento, encosto e braços em peça única, com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos de diâmetro externo mínimo 15 mm, sendo que entre tais perfis, para estruturação do material de enchimento do encosto e dos braços são fundidos segmentos de chapa de aço de espessura mínima de 1,50 mm e largura mínima de 15 mm, sendo a fundição entre os elementos através de Metal Inert Gas ou processo que ofereça performance técnica comprovadamente similar. Tal chassi metálico estrutural oferece a conformação para os braços (asas/wings) e encosto. Após estofado, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em madeira natural torneada /usinada, de formato cilíndrico. Para contato com a superfície do piso, tais pernas apresentam sapatas confeccionadas em termoplástico ou poliuretano ou borracha vulcanizada. Revestimento em costuras duplas perimetrais, a definir conforme catálogo do fabricante. Dimensionais nominais (variação permitida de 5% para mais ou para menos): Altura do piso ao assento: 440 mm; Altura do piso ao braço: 640 mm; Altura total do produto: 820 mm; Altura do topo dos braços em relação ao piso: 640 mm; Profundidade total da poltrona: 620 mm. Revestimento em tecido na cor verde musgo.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>	Unid.	2		
2.4	<p>SOFA, MODULAR CURVO,01 LUGAR. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 1290 mm, com 45 linha de chanfro a graus e raios de 145 mm nos 4 cantos do assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os</p>	Unid.	4		

<p>mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 880 mm de largura para o encosto do módulo de 45 graus. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm ($\pm 10\%$) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm($\pm 10\%$). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em</p>				
---	--	--	--	--

	<p>polipropileno.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <p>Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>				
2.5	<p>SOFA, MODULAR CURVO. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 760 mm, com 45 linha de chanfro a graus e raios de 145 mm nos 4 cantos do assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 710 mm de largura para o encosto do módulo de 45 graus. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.</p> <p>Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular</p>	Unid.	8		

	<p>de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.</p> <p>Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm ($\pm 10\%$) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm($\pm 10\%$). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 				
2.6	<p>SOFÁ, 02 LUGARES. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³</p>	Unid.	8		

sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 1380 mm. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm de largura para o encosto do módulo de 02 lugares. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.

Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.

Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm ($\pm 10\%$) para a porção que

	<p>forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outra e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm(±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 				
2.7	<p>SOFA, MODULAR, 01 LUGAR, SEM BRACO. O assento é estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais na parte posterior (traseira) com largura de 690 mm. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 660 mm de largura para o encosto do módulo de 01 lugar. O encosto possui 330 mm de extensão vertical, e todas as dimensões aqui expressas com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto</p>	Unid.	4		

(área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra.

Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura.

Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm ($\pm 10\%$) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm($\pm 10\%$). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó de cor cinza claro RAL 7044 ou similar/aproximado, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme

	<p>Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>				
<p>2.8</p>	<p>SOFA MODULAR P/02 LUGARES. Com encosto com assento estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 1380 mm de largura total para o assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor azul com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de</p>	<p>Unid.</p>	<p>16</p>		

	<p>sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm (±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Dimensões nominais totais: Altura total: 750 mm. - altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm - largura total:1380 mm.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. <p>Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>				
2.9	<p>SOFA MODULAR P/02 LUGARES. Com encosto com assento estruturado em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg/m³ sobre percintas elásticas, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 1380 mm de largura total para o assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento na cor verde com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo suas dimensões nominais de 1320 mm</p>	Unid.	16		

de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm ($\pm 10\%$) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm ($\pm 10\%$). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Dimensões nominais totais: Altura total: 750 mm. - altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm - largura total: 1380 mm.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. <p>Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p>				
2.10	<p>SOFA 04 LUGARES SARJA CARQUI. Sendo os estofados com assentos estruturados em compensado multilaminado de espessura mínima de 15 mm reforçado com travessas em madeira maciça e estofado em espuma flexível de poliuretano de densidade mínima de 28 kg /m³ sobre percintas elásticas, revestido em tecido a definir, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sendo suas dimensões nominais de 690 mm de largura total para cada assento. A profundidade de superfície útil total medida no eixo de simetria do assento é de 500 mm. Deve ser considerado 10% de tolerância, para mais ou para menos a partir das medidas nominais. Encosto estruturado em compensado multilaminado, reforçado com travessas em madeira maciça, estofado e revestimento com os mesmos elementos e técnicas de produção especificados para o assento, sendo 2 assentos na cor verde e dois assentos na cor azul. Suas dimensões nominais de 660 mm de largura por 330 mm de extensão vertical com 10% de tolerância, para mais ou para menos. Revestimento no mesmo padrão do assento, com modelagem em costuras para perfeito acabamento, sem uso de perfis de bordo e o contra encosto e as laterais do encosto com o mesmo material de revestimento utilizado no encosto (área de contato com as costas dos usuários). Fixação do encosto ao assento realizada com parafusos de cabeça do tipo panela para chave Philips e rosca M6 com 40mm de comprimento ou equivalente/superior técnico ancorados ao assento e encosto através de arruelas e porcas de garra. Longarinas de sustentação de assentos: estrutura modular confeccionada em tubos de aço carbono de seção retangular de dimensões nominais de 60mm por 40mm e espessura mínima de 1,9mm, com tolerância de 10% para mais ou para menos, fixadas entre si por meio de parafusos de cabeça do tipo panela para chave allen e rosca M6 com 25mm de comprimento, ancoradas uma a outra através de porcas sextavadas, ou sistema equivalente ou superior</p>	Unid.	4		

	<p>tecnicamente, promovendo a fixação dos assentos e tampo de mesa através de parafusos de cabeça do tipo cilíndrica para chave allen com rosca M6 ou equivalente/superior técnico, embutidos na estrutura metálica com uso de espaçadores metálicos, arruelas e porcas americanas. Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó. Bases de sustentação do móvel e contato com o piso: produzidas em aço carbono de seção tubular circular com diâmetro nominal de 31,75mm (±10%) para a porção que forma as hastes verticais paralelas, sendo 02 cada base, enquanto a porção longitudinal que liga uma haste vertical à outro e forma o elemento horizontal da base é fabricada em elementos de aço carbono fundidos entre si com largura de 30mm e espessura mínima de 1,5mm (±10%). Acabamento e proteção dos elementos metálicos aparentes das longarinas através de pintura eletrostática à pó, com microtextura. Sapatas de contato com a superfície do piso fabricadas em polipropileno. Mesa porta objetos ancorada ao mesmo conjunto estrutural dos estofados, com tampo em resina polimérica de 10 mm de espessura nominal com dimensões nominais de 660 mm de largura por comprimento, raios de cantos de 130 mm e bordos e arestas arredondados para completa segurança dos usuários. Dimensões especificadas: altura total: 750 mm, altura da borda frontal do assento, ao centro, em relação ao piso: 420 mm.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. - Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. 				
3.1	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 3000 X 1000 X 740 MM (L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de</p>	Unid.	1		

<p>2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Montante estrutural: deverá ser composto por quatro travessas no sentido do comprimento em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebitem (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para</p>				
---	--	--	--	--

	<p>06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.2	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1500 x 1200 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1500 x 600 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm tampa</p>	Unid.	14		

deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínima de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de

	<p>Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.3	<p>ESTAÇÃO DE TRABALHO, 02 MODULOS, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1500 x 1200 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1500 x 600 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado,</p>	Unid.	6		

polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. 				
3.4	<p>ESTACAO DE TRABALHO, UM MODULO, PLATAFORMA LINEAR. Dimensões: 1200 x 700 x 740 MM (L X P X A). Cada tampo medindo 1200 x 700 mm cada, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com</p>	Unid.	5		

adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Para cada posto uma Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 100 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que

	<p>partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.5	<p>PAINEL DE MONTAGEM, DIVISOR DE MESA. Dimensões: 1200 x 600 (L X P) MM. Divisória para plataforma em formato côncavo composto de 100% poliéster feito de 70% de PET na cor azul, parede de 9 mm de espessura. O produto deve possuir índice de absorção sonora (NRC) médio de 0,75 e possuir características antichamas. A Fixação deve ser por meio suporte de fixação metálico. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p>	Unid.	4		

3.6	<p>MESA CONJUNTO DE ESCRITORIO, MDP, MESA, ARMARIO BAIXO. Dimensões: 2450/2200 x 700/ 800 x 740 MM (L/L X P X A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas. Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Travessas horizontais em tubo no mínimo 50 x 20 mm, com espessura</p>	Unid.	1		
-----	---	-------	---	--	--

mínima de 1,2 mm. Armário lateral com 3 gavetas, 01 porta e vão com prateleira e suporte de CPU. Dimensões dos armários: 670 mm de altura, 1600mm de largura e 500mm de profundidade; deverá ter 1 porta de abrir, na altura do armário, com dobradiças em zamack, abertura de 95°, com ajuste vertical e horizontal através de parafusos excêntricos com dispositivo em nylon para travamento. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único; com puxadores zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix com buchas em aço e em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e demais partes na espessura de 15 ou 18mm de espessura. Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Estrutura metálica para base (requadro) confeccionada em tubo de aço sae 1010/1020 medindo 20x40x0,90mm cortada em ½ esquadria, dotada de sapatas niveladoras antiderrapantes confeccionadas em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca. O corpo do armário deverá ser fixado a estrutura através de parafusos m6 e buchas metálicas m6x13mm Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os

	<p>produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. 				
3.7	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1800 X P 700 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas.</p> <p>Deverá acompanhar uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação.</p>	Unid.	2		

Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante.

Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Cinza Cristal.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em

	<p>superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13967:2011 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.8	<p>MESA DE TRABALHO EM L. Dimensões: 1800 x 1600 x 600 x 740 MM (L x L X P X A). Tampo duplo, Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm, fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Deverá acompanhar uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Estrutura lateral (três unidades) deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel.</p>	Unid.	1		

O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 2 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Travessas estruturais em tubo com medidas mínimas de 50 x 30 mm, e espessura mínima de 1,2 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de

	<p>Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.9	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: Ø 1000 X 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Estrutura constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada</p>	Unid.	17		

em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 434 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. Coluna em tubo de aço de no mínimo 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Tampo com torre de tomadas termoplástico com abertura push pull, deve conter no mínimo 1 tomada elétrica 20A + 2 USB Charger 2.1A e entrada para USB, bivolt. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente** e **ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro.

-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela

	Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.				
3.10	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: Ø 1000 X 740 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Estrutura constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 4 hastes fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 434 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras. Coluna em tubo de aço de no mínimo 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. flange superior quadrada em chapa SAE 1008/1010 com espessura 4,75 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG. Tampo com torre de tomadas termoplástico com abertura push pull, deve conter no mínimo 1 tomada elétrica 20A + 2 USB Charger 2.1A e entrada para USB, bivolt. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de 	Unid.	2		

	<p>Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.11	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: 600 X 1100 MM. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt.</p> <p>Base de três apoios ao piso e coluna única de ligação do tampo com a base em elementos de aço carbono de espessura de 9 mm, plataforma de apara do tampo em chapa de aço. Base, coluna, plataforma de apara do tampo em aço carbono com pintura eletrostática. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP</p>	Unid.	8		

	<p>Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.12	<p>MESA DE REUNIÃO. Com núcleo com suporte para elétrica, composto por 04 (quatro) mesas e uma estrutura central. Mesa trapezoidal: Dimensões gerais de cada mesa: 1530 x 693/800 x 740 (L x P x A). Tampo em formato trapezoidal confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25 mm de espessura e revestimento em film+C22e melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Cantos do tampo devem possuir arredondamentos no mínimo 20 mm de raio. Pés tipo “U” invertido: em com colunas verticais em tubo de aço oblongo 28 x 59 mm, com parede de 1,2 mm, travessa superior em tubo de aço 50 x 20 mm retangular, com espessura mínima de 1,2 mm. na sua base deve possuir ponteira em PVC ou ABS injetado, de modo que feche totalmente a extremidade do tubo, com sapata niveladoras em abs ou nylon injetado, com curso de regulagem de no mínimo 15 mm, em formato sextavado ou redondo. Nas estruturas laterais deverão ser soldados 2 leitos para fixação das travessas verticais em chapa de aço estampada ou puncionada, para acomodação de no mínimo 3 parafusos de rosca maquina por extremidade. As 02 (duas) travessas horizontais que ligam os 2 pés laterais devem ser em no mínimo em tubo com dimensões de 40 x 20mm, e espessura mínima de 1,2 mm. Núcleo com suporte para elétrica em</p>	Unid.	41		

formato triangular equilátero formando uma estrutura central com shaft para subida de fiação e tomadas para elétricas: Dimensões: 800 x 800 x 800 (equilátero, todos os lados iguais), com ângulo de 60° em suas extremidades e bordas arredondadas. Tampo e laterais do núcleo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 18 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2 mm em fita de PVC na cor e padrão do revestimento. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Sistema de montagem por cavilha e minifix, de modo que as fixações não fiquem aparentes. Com três tampas retangulares de dimensional de 350 x 110 mm para elétrica com espaço para quatro tomadas elétricas e dois pontos para lógica em cada extremidade do núcleo, confeccionado em chapa de aço carbono 1.5 de espessura. Cantoneira metálica nas extremidades do núcleo com furação para fixação das laterais e sustentação do móvel. Em formato triangular. Não acompanha tomadas. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Cinza Cristal. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.

<p>3.13</p>	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 2000 x 1200 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser</p>	<p>Unid.</p>	<p>2</p>		
--------------------	--	--------------	----------	--	--

basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10% Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.

- Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da **ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente** emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação.

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro

-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela

	Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.				
3.14	<p>MESA DE REUNIÃO REGANGULAR. Dimensões: 2400 x 1000 x 745 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Uma caixa de tomada</p>	Unid.	1		

em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.
Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.

- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.

- Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da **ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente** emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação.

-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto

	com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.				
3.15	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 4050 x 1200 x 1050 mm (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm. A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Pé Central em alumínio, tubos retangulares ou oval ou oblongo, com medida mínima de 50 x 20 mm, e espessura mínima de 2,00 mm, deverá possuir calha de passagem de fiação com largura mínima de 180 mm, Montante estrutural: deverá ser</p>	Unid.	2		

	<p>composto por quatro travessas no sentido do comprimento em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebitem (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais. Calha para passagem de fiação tipo J, confeccionada em aço carbono e com pintura eletrostática. Sapata niveladora fixada na estrutura para regulagem de altura. Duas caixas de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.16	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões gerais: 1950X500x740 mm. (L x P x A). Tampo seccionado em módulo de 1950 x 500 mm cada, tampo e travessa confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 43 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das</p>	Unid.	23		

	<p>bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. O tampo e a travessa deve ser unido em sua extremidade, com fixação interna. A Travessa deve possuir no mínimo 400 mm de altura e espessura mínima de 25 mm. Base quadrada 100x100 feita em chapa de aço 4.75mm com 4 furos oblongo 16x9 para fixação no chão, 02 colunas verticais em tubo 2" espessura 1.5mm interligadas por um tubo retangular 40x20 com 1.5mm de espessura, apoio em L sobre a coluna vertical para fixação do tampo e da travessa, feito em chapa de 3mm com uma aba dobrada em 200mm e outra com 223mm possui 10 furos oblongos 16x9, reforço em 3mm com medidas de 71.5 x 49 entre a coluna vertical e a chapa dobrada em L. Fixação da mesa no chão para a garantia e estabilidade do móvel por parabolt. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.17	<p>ARMÁRIO ALTO. Dimensões: 800 x 500 X 1600 MM (L x P x A). Tampo confeccionado em chapa de MDP com 25 milímetros e demais partes em 18 milímetros de espessura.</p>	Unid.	30		

Fita de bordo para o revestimento e acabamento dos topos, sendo em pvc na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Na parte interna o armário deverá ter 04 (quatro) prateleira. Fechadura com travamento simultâneo superior, com 02 (duas) chaves dobráveis e segredo único. Com puxadores Zamack cromado. Todas as partes do armário deverão ser fixadas através de parafusos minifix em sua parte interna (superior e inferior). O armário deverá ser reforçado com buchas de nylon. Dobradiças com abertura no mínimo de 90° em aço zincado branco. As laterais em suas partes internas deverão ser perfuradas simetricamente possibilitando o encaixe de pinos de aço para regulagem de altura das prateleiras; Estrutura metálica para base (requadro) em tubo de aço 40 x 20 milímetros ou em madeira de 18 milímetros. Acabamento dos topos das madeiras deverá ser em pvc ou abs na cor e padrão do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt. Com 2,5 milímetros de espessura para o tampo e 1milímetros para as demais partes. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Carvalho Avelã, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da **ABNT NBR 13961:2010 em sua versão vigente** emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação.
- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente** e

	<p>ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
<p>3.18</p>	<p>SOFÁ ARQUIBANCADA. Dimensões: 3600 x 1350 x 920 mm (L x P x A). Estrutura da Arquibancada bipartida em dois módulos de 1800 x 1350 x 920 (L x P x A). Tampos confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura. Fechamento frontal e estrutura em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com fita de bordo confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt, com 2 mm de espessura e raio mínimo de 2 mm. Formando 02 níveis, sendo que no nível inferior deve possuir espaço para os pés do usuário acima. A estrutura deverá ser constituída com travessas longitudinais fixadas ao tampo confeccionadas em MDP ou MDF de forma a sustentar todo o tampo dos assentos. Toda a estrutura deverá ser fixada em uma única peça a fim de manter o equilíbrio evitando tombamento e melhor segurança ao usuário. Sobre a estrutura, o assento monobloco único deve ser efetuado em estrutura de MDP ou MDF de 15 mm com revestimento em laminado melamínico de baixa pressão em abas as faces. Montagem estrutural através de grampos galvanizados. O assento deve acompanhar toda a estrutura da arquibancada e ser envelopados com espuma soft 29 kg/m² (Espuma de Poliuretano flexível, tipo éter, expandida em bloco contínuo, porosa e auto extingüível) com espessura mínima de 50 mm e com espessura mínima de 5 mm com revestimento em tecido por meio de costura francesa, que confere maior resistência mecânica e melhor acabamento estético do produto. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, Assentos nas cores Verde e Azul instalados de forma</p>	<p>Unid.</p>	<p>2</p>		

	<p>intercalada. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.Dimensão de cada assento: 1800 L x 450 P. A fixação a estrutura deve ser por parafusos auto brocante fixados pela face inferior do assento na arquibancada instalados no nível superior e inferior.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custodia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. 				
<p>3.19</p>	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: 1400X600X740 mm (L x P x A). Tampo único em Chapa de MDP de 25 mm de espessura, concluindo nas bordas com fita em abs ou pvc na mesma cor do revestimento, fixada pelo processo de hotmelt, revestido em BP nos dois lados. Estrutura fixa monobloco, base em chapa de aço com espessura mínima de 4,00 mm com medida mínima de 600 x 400 mm, estrutura central em chapa de aço dobrada, medindo no mínimo 60 x 200 mm, com calha de saque para passagem de fiação.</p> <p>Estrutura de apoio de tampo deverá ser em chapa de aço com espessura mínima de 3,00 mm ou em tubo de aço no mínimo de 40 x 20 mm. O tampo deverá ser fixado a estrutura através de parafusos m6 e buchas metálicas m6x13mm. Uma caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, medida com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / telefone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser basculante. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p>	<p>Unid.</p>	<p>4</p>		

	<ul style="list-style-type: none"> • Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR. • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.20	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: 1000X450X1200 mm (L x P x A) Módulo componível com painéis, sendo dois painéis laterais e um frontal/dianteiro, unidos por meio de duas peças curvas realizadas em alumínio (processo de extrusão ou injeção em alta pressão), sendo que todas essas peças, painéis e curvas de junção em alumínio, são estofadas com espuma de poliuretano flexível densidade nominal 33 ±5 kg/m³ e revestidos em tecido de poliéster do tipo Mescla de tons azulados. Painéis laterais (esquerdo e direito) a partir de placa de MDF de 18 mm de espessura ±10%, estofada e revestida em ambas as faces conforme mencionado acima, com dimensões finais de 1200 mm de altura total por 900 mm de comprimento total, com um corte em 40 graus na borda de contato com o usuário dos painéis laterais, com arredondamento de todos os cantos, arestas e raios de contato com os usuários para total segurança. Painel frontal/dianteiro (próximo do contato com os pés do usuário</p>	Unid.	19		

	<p>do módulo) com dimensões nominais de 880 mm de largura por 1200 mm de altura total, sendo estofado e revestido conforme mencionado anteriormente, em espuma flexível de PU e tecido poliéster. Ligação dos painéis laterais com o frontal através de duas peças em alumínio com raio interno de curvatura de 75 mm e raio externo de 90 mm. Altura dos perfis de alumínio de 1200 mm e tais perfis recebem o mesmo material enchimento e revestimento dos painéis de MDF.</p> <p>Na porção de contato com o piso os painéis e curvas em alumínio têm sapatas para isolar o atrito dos mesmos com a superfície. Através de peças de aço cortadas a laser e com pintura eletrostática a pó, um tampo utilizado como superfície de trabalho é ligado aos painéis e /ou curvas em alumínio, com no mínimo 5 pontos de apoio. Tal superfície tem medidas úteis mínima de 1000 mm de largura por 450 mm de profundidade/comprimento, em MDP ou MDF de 18 mm de espessura mínima, com revestimento em gofrato padrão Sayerlack ou superior ou similar, cor branco acetinado ou similar/aproximado, com todos os bordos raiados, em especial a borda de contato com o usuário de 3 mm de raio. Fixações nos painéis através de porcas de garra ou buchas metálicas encravadas nos painéis de MDF. Definições de Acabamentos: Revestimento em Poliéster Crepe na Cor preta e MDF na cor BP Branco. Todas as dimensões não mínimas aqui expressas com tolerância de 10% para mais ou para menos.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p>				
3.21	<p>ESTANTE PARA ESCRITÓRIO, ABERTA. Prateleira com estrutura em alumínio, e prateleiras em chapas metálicas de aço carbono com espessura de 1,5mm. Cada prateleira deverá ser de formato retangular, possuindo as seguintes dimensões: 1030 mm (total, contando com o suporte de fixação da estrutura) e 990 mm (considerando a área para apoio de objetos) x 287 mm (L x P). Dimensões variáveis em 5% para mais ou para menos. Processo de fabricação cortado a laser e acabamento de superfície por processo de pintura eletrostática em pó e revestimento das chapas metálicas de cor a definir de acordo com o catálogo do fabricante. A fixação se dá por meio de duas sapatas de Ø40mm, reguláveis piso/teto sem necessidade de furação na infraestrutura. Definições de Acabamentos: Pintura na cor</p>	Unid.	1		

	<p>verde água ou mais próximo possível. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.22	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensões: 450 x 600 mm (DxA). Com tampo circular em chapa de aço carbono, diâmetro de 450 mm com abas curvadas para contenção dos elementos apoiados no tampo. Base de três apoios ao puto e coluna única de ligação do tampo com a base em elementos de aço carbono, plataforma de aprado do tampo em chapa de aço. Base, coluna, plataforma de aparado tampo e tampo em pintura eletrostática a pó. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 600 mm. Projeção do diâmetro dos três apoios da base ao piso não inferior a 80% do diâmetro do tampo da mesa. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 	Unid.	4		

	e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.				
3.23	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Ocre.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 	Unid.	6		
3.24	<p>MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de</p>	Unid.	9		

	<p> aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor Branca. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%. </p> <p> LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO </p> <ul style="list-style-type: none"> Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.25	<p> MESA DE REUNIÃO REDONDA. Dimensão: 340 x 550 x 660 (L x P x H). Deve possuir tampo superior de formato retangular com as bordas e cantos arredondados fabricado em chapa de aço com 3,00 mm de espessura mínimas e possui as seguintes características dimensionais mínimas: 550 mm de profundidade e 340 mm de largura na parte maior. A superfície de contato com o piso possui as mesmas características do tempo superior. Estrutura de ligação do tampo superior com a superfície de contato ao piso fabricado </p>	Unid.	3		

	<p>em tubo de aço carbono cujo diâmetro mínimo é de Ø38 mm e espessura mínima de 1,90 mm. Elementos metálicos recebem tratamento de superfície por meio de tinta à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior cura em estufa à 220 graus Celsius. Altura da superfície superior do tampo ao piso de 660 mm. Partes metálicas: de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: Estruturas metálicas na cor verde água ou mais próximo possível. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.</p> <p>LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088. 				
3.26	<p>MESA DE REUNIÃO. Dimensões: 1600x900x745 mm (LxPxH). Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível. Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes. Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e</p>	Unid.	3		

base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG Caixa de tomada 01 peça, com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de

	<p>Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.27	<p>MESA AUXILIAR PARA ESCRITÓRIO. Dimensões: L 800 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em “U”, confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura.</p>	Unid.	1		

Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo.

Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento)

	<p>conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
<p>3.28</p>	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1600 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Recorte para caixa de tomadas.</p> <p>Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 06 blocos, 03 elétrica e 03 logica / fone, sendo 1 de logica destacável para intercambiação para passagem de fiação. Medidas: 240 x 60 x 90 mm (L x P x A) tolerância de medida +/- 5,00 mm, tampa deverá ser</p>	<p>Unid.</p>	<p>2</p>		

basculante.

Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo 10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo. Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas. Deve comprovar no mínimo que os

	<p>produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
3.29	<p>MESA DE TRABALHO. Dimensões: L 1000 X P 600 X H 740mm. Tampo confeccionado em chapa de MDP (Medium Density Particleboard) contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com acabamento em fita de bordo de 2.5 mm: para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Calha para passagem de fiação situada na parte interna da extensão do painel frontal, tipo perfil com secção transversal em “U”, confeccionada em chapa de aço de 1,2mm de espessura Estrutura lateral deverá apresentar firmeza para estabilidade e segurança do móvel. O pé lateral, em formato de trave, deverá ser construído em perfil de alumínio em formato trapezoidal irregular medindo</p>	Unid.	1		

10 x 61 x 45 x 3 x 68 (variação de +/- 2 mm) ângulo na parte interna de 30°, demais com ângulos de 90°, deverá possuir espessura mínimo de 2,20 mm . A montagem do pé deverá ser feita por peça de liga de alumínio injetado, sem uso de solda, sem uso de soldas. O pé deverá ser montado com peça injetada em alumínio ou zamack, com secção central angulada a 45°, moldada de forma que de acabamento no topo dos tubos dos pés e da travessa com a mesma peça e deverá apresentar secção aparente de no mínimo 3 mm com acabamento polido, deverá possuir com encaixe justo, sem soldas ou parafusos. A sapata deverá ser em abs ou pvc injetado, cobrindo totalmente as extremidades inferior do tubo e deverá possuir rosca interna milimétrica M8 ou M6, para a utilização de sapatas niveladoras de rosca M8 ou M6, com deslizantes de nylon, em formato sextavado ou redondo ou quadrado. O tubo horizontal superior deverá possuir 4 luvas em alumínio soldadas por processo TIG ao tubo superior do pé para fixação do montante estrutural. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo.

Partes metálicas: deverá possuir pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas solicitadas a seguir. Definições de Acabamentos: MDP e MDF na cor BP Branco, estruturas metálicas na cor Ocre.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de cadeia de custódia para comprovação que partes de madeira proveniente de reflorestamento, tais como FSC, CERFLOR ou SIMILAR.
- Certificado emitido por um Organismo de Certificação de Produto acreditado pela Cgcre Inmetro para avaliação de Móveis Corporativos do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas.

Deve comprovar no mínimo que os produtos possuem aderência de X0Y0 (sem destacamento) conforme NBR 11003:2023, camada de espessura da tinta mínima de 70 micrometros de acordo com ABNT NBR 10443 e resistência a

	<p>corrosão – sem enferrujamento e sem bolhas de acordo com a ABNT NBR 17088.</p> <p>- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro</p> <ul style="list-style-type: none"> • Certificado acompanhado de Laudo/Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 13966:2008 em sua versão vigente emitido pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro e OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. <p>-Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis a mobiliário da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente.</p>				
4.1	<p>ARMÁRIO MULTIUSO EM AÇO. Armário eletrônico com sistema de abertura das portas por meio de digitação de senha ou outro meio de acesso (leitores biométricos, leitores RFID ou leitores de códigos de barras), com 10 (dez) portas , totalmente confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com tratamento superficial galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 01 (um) divisor vertical, 02 (dois) tampos (superior e inferior) e 08 (oito) prateleiras para divisão vertical formando 10 (dez) compartimentos com espessura de 0,50mm 01 (uma) estrutura frontal soldada com travessa central vertical dupla para isolamento dos cabos e fechaduras impedindo o acesso do usuário a parte elétrica do armário, confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 0,95mm. 10 (dez) portas, sendo 01 (uma) de identificação dos usuários e administração do armário e 09 (nove) para utilização de usuários, confeccionadas em chapa com espessura de 0,95mm com reforços verticais em toda a extensão da porta, um central e um na borda externa da</p>	Unid.	16		

porta, unidos pelo sistema de soldagem a ponto, com a central de controle encaixados para fechamento silencioso sob leve pressão. Deve possuir sistema com dobradiças individuais das portas, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de "U" com quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Área de entrada das portas de no mínimo 315mm de largura e 320mm de altura. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó na cor branca, com camada mínima de tinta de 90 micras. Deve possuir display colorido de no mínimo 7" (sete polegadas HDMI) sensível ao toque para fazer a interface com o usuário por meio de trocas de imagens que possam ser customizadas, sendo que um único terminal de display permite de tantas porta quanto forem necessária com a adição de módulo de portas de extensão. O dispositivo eletrônico gerencia o acesso às portas do armário através da digitação de senha ou leitores biométricos, e a utilização das portas podem ser fixa, rotativa ou multiusuário. O armário não tem limite de número de usuários gerente para acesso ao sistema eletrônico, onde suas funcionalidades são: cadastrar usuários, definir período de uso, data e hora, abrir, desocupar, bloquear e liberar portas, visualizar informações sobre ocupação do armário, incluindo a data e hora da última utilização de cada porta e definir a numeração inicial das portas. Montagem através de rebites. Dimensões em mm (LAP): 800 x 1980 x 450 mm. Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro

- Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma **ABNT NBR 13961: 2010 em sua versão vigente** emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados;

- Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta

<p>emitido por emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório creditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a Norma JIS Z 2801:2010-Japan em sua versão vigente, ou superior, para as bactérias Escherichia coli ATCC 8739 em sua versão vigente e Staphylococcus aureus ATCC 6538 em sua versão vigente, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma NBR8095-2015 em sua versão vigente, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 em sua versão vigente e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017 em sua versão vigente; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR 17088:2023 em sua versão vigente simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 em sua versão vigente e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017 em sua versão vigente; • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR 17088:2023 em sua versão vigente simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 em sua versão vigente e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017 em sua versão vigente; • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986 em sua versão vigente. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443: 2023 em 				
---	--	--	--	--

	<p>sua versão vigente em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014 em sua versão vigente;</p> <ul style="list-style-type: none"> • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO₂) conforme NBR 8096:1983 em sua versão vigente, simulando componente soldado, com no mínimo 50 ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016 em sua versão vigente, e sem empoamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015 em sua versão vigente; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050 vigentes, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente; 				
4.2	<p>ARMARIO MULTIUSO EM AÇO. Armário Extensão opera em conjunto com o módulo de comando, totalmente confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com tratamento superficial galvanizado composto de 02 (duas) laterais, 01 (um) fundo, 01 (um) divisor vertical, 02 (dois) tampos (superior e inferior) e 08 (oito) prateleiras para divisão vertical formando 10 (dez) compartimentos com espessura de 0,50mm. 01 (uma) estrutura frontal soldada com travessa central vertical dupla para isolamento dos cabos, confeccionado em chapa de aço carbono ou galvanizado com espessura de 0,95mm. 10 (dez) portas, para utilização de usuários, confeccionadas em chapa com espessura de 0,95mm com reforços verticais em toda a extensão da porta, um central e um na borda externa da porta, unidos pelo sistema de soldagem a ponto, com a central de controle encaixados para fechamento silencioso sob leve pressão. Possui sistema com dobradiças individuais das portas, 01 (uma) base confeccionada em chapa de aço</p>	Unid.	30		

carbono ou galvanizado com espessura de 1,25mm dobrada em forma de “U” com quatro pés reguláveis (sapatas) para correção de pequenos desníveis. Área de entrada das portas de no mínimo 315mm de largura e 320mm de altura. Acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa (antiferruginoso e fosfatizante) e pintura através de sistema eletrostático a pó na cor branca, com camada mínima de tinta de 90 micras. Montagem através de rebites. Dimensões em mm (LAP): 800 x 1980 x 450 mm.

Tolerância de medida de aproximadamente de 10%.

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro

- Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma **ABNT NBR 13961: 2010 em sua versão vigente** emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados;

- Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta emitido por emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório creditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a **Norma JIS Z 2801:2010-Japan em sua versão vigente**, ou superior, para as bactérias **Escherichia coli ATCC 8739 em sua versão vigente** e **Staphylococcus aureus ATCC 6538 em sua versão vigente**, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0;

- Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma **NBR8095-2015 em sua versão vigente**, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme **NBR5841-2015 em sua versão vigente** e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica **ASTM D714-2017 em sua versão vigente**;

	<ul style="list-style-type: none"> • Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme NBR 17088:2023 em sua versão vigente simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme NBR5841-2015 em sua versão vigente e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica ASTM D714-2017 em sua versão vigente; • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986 em sua versão vigente. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443: 2023 em sua versão vigente em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014 em sua versão vigente; • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO₂) conforme NBR 8096:1983 em sua versão vigente, simulando componente soldado, com no mínimo 50ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016 em sua versão vigente, e sem empolamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015 em sua versão vigente; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050 vigentes, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente; 				
4.3	ESTANTE MULTIUSO EM AÇO. Estante Face Dupla com 8 prateleiras, confeccionada em aço carbono SAE, sem arestas	Unid.	3		

<p>cortantes e rebarbas, contendo: 01 (uma) base retangular, formada por peça única, fechada, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm, com altura mínima de 155mm, com reforço interno na base inferior “tipo ômega”, sua fixação as laterais da estante pode se dar através de parafusos sextavados galvanizados, possuindo 04(quatro) sapatas reguladoras de nível, que não ultrapassam os limites externos da estante; 01 mini fundo divisor confeccionado em aço carbono com espessura mínima de 0,75 mm garantindo segurança e estabilidade não permitindo que os materiais do acervo colocados na base inferior ultrapassem para o outro lado da estante; 01 (uma) travessa superior horizontal podendo ser confeccionada em peça única com espessura mínima de 0,90mm, com altura de 75mm; 02 (duas) laterais com altura de 2000 mm e largura de 290 mm cada, confeccionadas em chapa de aço carbono com 1,20mm de espessura, a face interna permite encaixe das bandejas, possuindo até 19 (dezenove) opções de regulagem, 08 (oito) prateleiras com dimensões aproximadas de 93,0cm de comprimento e 23,5cm de profundidade, confeccionadas em chapa de aço carbono com 0,90mm de espessura mínima, com dobras nas laterais que permitem as mesmas a união as laterais pelo sistema de encaixe (sem parafusos). Dimensões Aproximadas: 200cm(H)x100cm(L)x58cm (P). Todas as peças confeccionadas em aço devem sofrer tratamento antiferruginoso através de processo contínuo de fosfatização a zinco que garanta a ausência de agentes corrosivos sobre a superfície da peça evitando o aparecimento de pontos de oxidação e induzidas a secagem, após tratamento as peças deverão ser pintadas através do processo eletrostático com tinta texturizada a base de resina epóxi-pó atóxica e de ação antimicrobiana a qual inibe a proliferação de bactérias nas superfícies pintadas garantindo um alto nível de higiene evitando a presença de micro-organismos problemáticos a saúde este processo é polimericamente interligado na composição da tinta, portanto esta proteção permanece inalterada, permanecendo ativo ao longo da vida útil da tinta, além de não agredir ao meio ambiente, atendendo a Norma JIS Z 2801:2012-Japan, utilizando métodos qualitativos “Agar DiffusionMethods” e quantitativos “Log reduction”. As prateleiras e a base, deverão ser pintadas na cor Branca e as Laterais e superior na cor verde água ou o mais próximo possível.</p> <p>Tolerância de medida de aproximadamente de 10%</p>				
---	--	--	--	--

LAUDO / CERTIFICADO DO FABRICANTE OU DO LICITANTE A SER APRESENTADO

- Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas **ABNT NBR ISO 14020:2002 em sua versão vigente e ABNT NBR ISO 14024: 2022 em sua versão vigente**, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro

- Certificado de conformidade para mobiliário de aço conforme norma ABNT **NBR 13961: 2010 em sua versão vigente** emitido por qualquer OCP acreditado pela CGCRE, em situação ativa, emitido em nome da empresa fabricante dos objetos ofertados;

- Relatório de Avaliação da atividade antibacteriana na tinta emitido por emitidos pelo Instituto de Pesquisas Tecnológicas do Estado de São Paulo S/A – IPT ou Laboratório creditado pelo INMETRO com escopo de certificação para realização deste ensaio, de acordo com a **Norma JIS Z 2801:2010-Japan em sua versão vigente**, ou superior, para as bactérias **Escherichia coli ATCC 8739 em sua versão vigente** e **Staphylococcus aureus ATCC 6538 em sua versão vigente**, com resultados antibacterianos (Redução Logarítmica) maior ou igual a 2,0;

- Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição em câmara de atmosfera úmida saturada conforme norma **NBR8095-2015 em sua versão vigente**, simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme **NBR5841-2015 em sua versão vigente** e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica **ASTM D714-2017 em sua versão vigente**;

- Relatório técnico comprovando resistência a corrosão da pintura antimicrobiana a exposição por ensaio de névoa salina conforme **NBR 17088:2023 em sua versão vigente** simulando componente soldado com no mínimo 2.500 horas de exposição sem apresentar empolamento da película com resultado d0/t0 conforme **NBR5841-2015 em sua versão vigente** e sem apresentar sinais de bolhas sendo classificado como N°10 conforme norma técnica **ASTM D714-2017 em sua versão vigente**;

<ul style="list-style-type: none"> • Relatório técnico de Determinação da massa do revestimento de fosfato de zinco de 1,0 a 1,6g /m² de acordo NBR 9209:1986 em sua versão vigente. Relatório técnico de Determinação de Espessura da Película Seca, com resultado médio superior a 100 micra de acordo NBR 10443: 2023 em sua versão vigente em conjunto com ensaio de determinação de flexibilidade por mandril cônico sem deslocamento da pintura, com alongamento superior a 40% de acordo com a NBR 10545:2014 em sua versão vigente; • Relatório de Exposição a dióxido de enxofre (SO₂) conforme NBR 8096:1983 em sua versão vigente, simulando componente soldado, com no mínimo 50ciclos de exposição sem apresentar sinais de corrosão vermelha classificado como (Ri0) pela norma ISO 4628-3:2016 em sua versão vigente, e sem empolamento da película de tinta classificado como d0 e t0 pela norma NBR 5841:2015 em sua versão vigente; • Relatório ergonômico atestando a qualidade do produto em conformidade com a norma NR17 do Ministério do trabalho e emprego (MTE), em conjunto com as normas NBR 13961:2010 da ABNT e NBR 9050 vigentes, no que couber. Estes relatórios deverão estar em nome do fabricante dos produtos ofertados. <p>Estes documentos deverão ser emitidos e assinados por qualquer profissional habilitado em ergonomia devidamente registrado no órgão competente com certificado pela Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO) em conjunto com um engenheiro de segurança do trabalho ou médico do trabalho, ambos devidamente registrados em seu órgão competente;</p>				
---	--	--	--	--

2. PRAZO DE ENTREGA/MONTAGEM/INSTALAÇÃO:

Os bens deverão ser entregues em 90 (noventa)dias, contados da assinatura do contrato, em dias de expediente, mediante agendamento.

Os mobiliários deverão ser entregues em excelentes condições, embaladas em caixas de papelão resistente, nas dependências da Unidade Ensino Indicado no item 3 desse apêndice.

As despesas com a entrega, montagem e instalação do objeto na Escola do CEETEPS, ficam a cargo da empresa contratada.

Se a contratante identificar problemas na entrega, tais como itens danificados, irregularidades, bem como caixas e embalagens, quantitativos, esses itens serão devolvidos.

Se a contratada não realizar a substituição dos objetos conforme exigido, poderá estar sujeita a sanções contratuais

3. LOCAL DE ENTREGA

A entrega dos produtos objeto deste contrato deve ser realizada na Unidade Ensino: **SEDE FATEC RIO CLARO Localizada na R. Dois, 2877 - Vila Operaria, Rio Claro - SP, 13504-090. Fone: (13) 3224-3300**, de segunda a **sexta-feira das 8:00 às 12:00 e das 13:00 à 17:00 horas**, correndo por conta da contratada todas as despesas de embalagem, seguros, transporte, tributos, encargos trabalhistas e previdenciários decorrentes do fornecimento.

4. EMBALAGEM:

Papelão ondulado de gramatura adequada às características do produto, de modo a proteger contra danos no transporte e manuseio também resistentes e sustentável a serem recicláveis, reutilizáveis; fixação por meio de fita adesiva complementada.

Não deverão ser utilizadas fitas adesivas em contato direto com o produto.

5. DA GARANTIA, MANUTENÇÃO E ASSISTENCIA TÉCNICA DO PRODUTO:

5.1. O prazo de garantia contratual dos bens, complementar à garantia legal, é de, no mínimo, 60 (sessenta) meses, ou pelo prazo fornecido pelo fabricante, se superior, contado a partir do primeiro dia útil subsequente à data do recebimento definitivo do objeto.

Garantia será prestada com vistas a manter os mobiliários fornecidos em perfeitas condições de uso, sem qualquer ônus ou custo adicional para o Contratante.

A garantia abrange a realização da manutenção corretiva dos bens pelo próprio Contratado, ou, se for o caso, por meio de assistência técnica autorizada, de acordo com as normas técnicas específicas.

Entende-se por manutenção corretiva aquela destinada a corrigir os defeitos apresentados pelos bens, compreendendo a substituição de peças, a realização de ajustes, reparos e correções necessárias.

As peças do objeto que apresentarem vício ou defeito no período de vigência da garantia deverão ser substituídas por outras novas, de primeiro uso, e originais, que apresentem padrões de qualidade e desempenho iguais ou superiores aos das peças utilizadas na fabricação do equipamento.

Uma vez notificado, o Contratado realizará a reparação ou substituição dos bens que apresentarem vício ou defeito no prazo de até 15 (quinze) dias úteis, contados a partir da data de retirada do equipamento das dependências da Administração pelo Contratado ou pela assistência técnica autorizada.

O prazo indicado neste subitem anterior, durante seu transcurso, poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, mediante solicitação escrita e justificada do Contratado, aceita pelo Contratante. Na hipótese do subitem acima, o Contratado deverá disponibilizar objeto equivalente, de especificação igual ou superior ao anteriormente fornecido, para utilização em caráter provisório pelo Contratante, de modo a garantir a continuidade dos trabalhos administrativos durante a execução dos reparos.

6 PAGAMENTO:

6.1 Prazo de pagamento: 10 (dez) dias úteis, de acordo com as especificações do Termo de Referência e do contrato.

Vigência Contratual: 180 (cento e oitenta) dias, de acordo com as especificações do Termo de Referência e do contrato.