

Comissão Permanente de Licitação  
Rua 1.137, nº 229 - Bairro Setor Marista - Goiânia-GO - CEP 74180-160  
Telefone: (62) 3230-4769 - www.crago.org.br

## TERMO DE REFERÊNCIA Nº 14/2026/CRA-GO

PROCESSO Nº 476908.000835/2026-33

### Sumário executivo

Este Termo de Referência consolida as condições necessárias para contratação, por Sistema de Registro de Preços, de mobiliário corporativo e acessórios correlatos destinados à modernização e adequação funcional da sede do CRAGO, no contexto de reforma e reorganização dos ambientes de trabalho e atendimento.

Este Termo de Referência foi estruturado em padrão compatível com o modelo de Termo de Referência para compras da AGU, com adaptações ao caso concreto, especialmente quanto ao fornecimento por demanda, à divisão em lotes, à exigência de amostras, à garantia, à montagem, à aceitação técnica e às regras de adesão à ata de registro de preços.

As especificações técnicas detalhadas encaminhadas pelo CRAGO foram incorporadas de forma integral no Anexo III, sem alteração de conteúdo técnico. O quadro de quantidades contém a demanda inicial conhecida, a metodologia de margem técnica da Opção C e a quantidade máxima registrada por item.

Este Termo de Referência consolida a versão final da fase preparatória, incorporando os quantitativos definitivos, o mapa comparativo de preços, a adoção da mediana como metodologia estimativa, as regras de SRP, amostras, garantia, adesão e execução por demanda, sem alteração das especificações técnicas detalhadas.

### Quadro de consolidação final da pesquisa de preços e do SRP

<b>Campo</b>	<b>Consolidação definitiva</b>
Processo administrativo	476908.000835/2026-33
Critério estatístico adotado	Mediana dos preços unitários válidos por item
Valor estimado da demanda inicial	R\$ 869.318,54
Valor máximo estimado do SRP	R\$ 1.344.516,16
Tratamentos definitivos	Platz: itens 32 e 33 estavam repetidos e foram excluídos da consolidação. Renova: item 16 teve total recalculado por quantidade x valor unitário.
Itens 34 e 35	Item 34: demanda inicial 19 e máximo SRP 29. Item 35: demanda inicial 10 e máximo SRP 15.
Regra de adesão	Adesão permitida com condicionantes, nos termos deste TR, sem prejuízo ao atendimento da demanda do CRAGO e observados os limites legais.

### 1. Informações básicas

<b>Campo</b>	<b>Descrição</b>
Órgão/Entidade	Conselho Regional de Administração de Goiás – CRAGO
Processo administrativo	476908.000835/2026-33
Unidade requisitante	Administração / Unidade responsável pela reforma e infraestrutura
Objeto	Aquisição de mobiliário corporativo e acessórios correlatos, com fornecimento, transporte, montagem, instalação, garantia e assistência técnica, por Sistema de Registro de Preços.
Modalidade sugerida	Pregão Eletrônico, por se tratar de bens comuns, com padrões de desempenho e qualidade objetivamente definidos.
Critério de julgamento sugerido	Menor preço por lote/grupo, com exigência de preços unitários máximos por item e preço global máximo por lote.
Regime de contratação	Sistema de Registro de Preços – SRP.
Órgão gerenciador	CRAGO.
Endereço principal de entrega/amostra	Rua 1.137, nº 229, Setor Marista, Goiânia/GO, CEP 74180-160, ou outro endereço indicado formalmente pela Administração.

### 2. Condições gerais da contratação

Aquisição eventual e futura de mobiliário corporativo e acessórios correlatos, incluindo fornecimento, transporte, montagem, instalação, ajustes, garantia, assistência técnica e demais obrigações necessárias à entrega funcional dos ambientes, conforme condições, quantidades, exigências e especificações estabelecidas neste Termo de Referência e em seus anexos.

A contratação será realizada por lotes/grupos, com adjudicação por lote, nos termos da justificativa constante no Estudo Técnico Preliminar e neste Termo de Referência, preservando a padronização técnica e estética por família de bens, a compatibilidade entre peças e acessórios, a responsabilidade única pela montagem dos conjuntos e a mitigação de riscos de incompatibilidade entre mobiliário, layout, eletrificação e acabamento.

A tabela consolidada de itens, quantidades e máximos registrados consta do Anexo I. As especificações técnicas detalhadas e inalteradas constam do Anexo III e prevalecem sobre descrições resumidas, em caso de divergência de redação, sem prejuízo da necessária compatibilidade com o edital e demais instrumentos da contratação.

Os bens objeto desta contratação são caracterizados como bens comuns, pois seus padrões de desempenho e qualidade podem ser objetivamente definidos por especificações usuais de mercado, laudos, certificações, catálogos, desenhos técnicos, amostras e critérios de aceitação.

O objeto não se enquadra como bem de luxo, por estar vinculado à finalidade institucional do CRAGO, à adequação dos ambientes reformados, à ergonomia, à durabilidade, à segurança e à melhoria do atendimento ao público, vedada a aquisição de padrão superior ao necessário para cumprir as finalidades públicas.

A vigência da Ata de Registro de Preços será de 1 (um) ano, contado do primeiro dia útil subsequente à data de divulgação no PNCP, admitida prorrogação por igual período, desde que comprovado o preço vantajoso, na forma da legislação aplicável. A vigência dos contratos ou instrumentos equivalentes decorrentes da ata observará o prazo necessário ao fornecimento, montagem, recebimento, garantia e demais obrigações assumidas.

### 3. Fundamentação e descrição da necessidade da contratação

A fundamentação da contratação encontra-se detalhada no Estudo Técnico Preliminar do processo, elaborado para a aquisição de mobiliário corporativo e acessórios correlatos destinados à reforma e modernização da sede do CRAGO.

A sede do CRAGO encontra-se em fase avançada de reforma e modernização, com readequação do layout, reorganização dos fluxos de trabalho e atendimento, e necessidade de substituição de mobiliário antigo, desgastado e incompatível com os ambientes reformados. A contratação visa assegurar condições adequadas de funcionamento, ergonomia, organização, padronização institucional, atendimento presencial e uso racional dos espaços.

A necessidade não se limita à compra isolada de móveis, mas envolve solução integrada de mobiliário corporativo, assentos, mesas, armários, estações de trabalho, mobiliário de convivência e itens correlatos, com compatibilidade dimensional, estética e funcional com o novo layout, inclusive quanto à infraestrutura de energia e dados, quando aplicável.

O uso do Sistema de Registro de Preços é justificado pela necessidade de aquisição por demanda, em etapas, conforme evolução da reforma, medições finais dos ambientes, disponibilidade orçamentária, ajustes de layout, eventual substituição de itens e complementação de mobiliário no período de vigência da ata.

A utilização de SRP permite registrar preços e condições para contratações futuras, sem obrigar o CRAGO à aquisição integral imediata das quantidades máximas registradas, preservando a flexibilidade administrativa e o controle do gasto público.

### 4. Descrição da solução como um todo e ciclo de vida do objeto

A solução consiste no fornecimento, sob demanda, de mobiliário corporativo padronizado, cadeiras, poltronas, sofás, mesas, estações, armários, itens de apoio e mobiliário de área externa, com entrega, montagem, ajustes, garantia, assistência técnica e comprovação de conformidade técnica.

A solução foi organizada em três lotes, segundo a natureza dos bens e a lógica técnica das especificações encaminhadas:

- Lote 01 – Poltronas, cadeiras e sofás: contempla itens de assento, atendimento, convivência e ergonomia, exigindo padronização de acabamento, conforto, resistência e conformidade técnica.
- Lote 02 – Mobiliários em geral: contempla mesas, gaveteiros, armários, estações de trabalho, mobiliário de reunião e apoio, com exigência de compatibilidade dimensional, acabamento e, quando aplicável, eletrificação e calhas.
- Lote 03 – Diversos / área externa: contempla cadeira fixa 4 pés para área externa e mesa redonda para área externa, conforme especificações técnicas próprias.

A solução considera o ciclo de vida dos bens, privilegiando durabilidade, garantia, assistência técnica, resistência de materiais, qualidade de pintura, estabilidade, ergonomia, reposição de componentes e redução de custos de manutenção e substituição precoce.

A solução também inclui controles de qualidade no momento da seleção e do recebimento, mediante análise documental, catálogos, manuais, laudos/certificados quando exigidos, amostras, conferência dimensional, inspeção de montagem e recebimento provisório e definitivo.

### 5. Parcelamento, lotes e critério de julgamento

A licitação será dividida em lotes/grupos, formados por itens tecnicamente correlacionados, conforme tabela constante do Anexo I. A

participação dos licitantes será facultada por lote, devendo o licitante oferecer proposta para todos os itens que compõem o lote de seu interesse.

A adjudicação por lote é tecnicamente justificada em razão da necessidade de preservar padronização estética, compatibilidade de acabamentos, integração entre peças, responsabilidade única pela montagem e redução de riscos de incompatibilidade em ambiente reformado. A divisão em lotes por natureza do objeto evita o lote único excessivamente amplo e, ao mesmo tempo, reduz o risco de fragmentação que comprometeria a padronização do projeto.

O critério de julgamento será o menor preço por lote/grupo, observados os valores unitários máximos por item, o valor global máximo por lote e a conformidade com as especificações técnicas, amostras e documentos exigidos.

A Administração deverá rejeitar proposta que apresente preço global aceitável, mas preços unitários superiores aos máximos definidos no edital/termo de referência, quando houver orçamento estimado unitário, a fim de preservar o controle da execução por demanda e evitar distorções na contratação futura de itens isolados dentro do lote.

A adoção de lotes não afasta a necessidade de competitividade. Os lotes foram estruturados por pertinência técnica, por família de mobiliário e por compatibilidade funcional, sem imposição de marca, admitidos produtos equivalentes ou superiores que atendam integralmente às especificações e aos requisitos de desempenho.

## 6. Estimativa de quantidades e metodologia de quantitativo máximo

As quantidades inicialmente informadas correspondem à demanda atualmente conhecida para execução do projeto de mobiliário da sede do CRAGO. Por se tratar de SRP, tais quantidades não foram tratadas como teto rígido da necessidade administrativa, mas como base de planejamento para definição de quantidade máxima registrada por item.

A quantidade máxima registrada foi calculada pela metodologia denominada Opção C, já definida no ETP, com margens diferenciadas por criticidade, variabilidade e vinculação ao layout:

- 50% para cadeiras, poltronas, mesas, gaveteiros, itens de eletrificação e itens com maior probabilidade de ajuste quantitativo durante a execução da reforma;
- 25% para itens de apoio, convivência ou baixa/média variação, cuja necessidade pode ser complementada, mas com menor oscilação estimada;
- 10% para conjuntos fortemente vinculados ao layout específico, cuja ampliação é possível, mas tende a ser mais restrita por depender de medidas e arranjos físicos determinados.

O resultado foi arredondado para cima, de modo a evitar frações de unidade e a preservar quantidade mínima funcional para eventual complementação. A metodologia adotada não autoriza contratação automática do quantitativo máximo, servindo apenas como limite de registro para contratações futuras durante a vigência da ata, conforme disponibilidade orçamentária, necessidade comprovada e emissão de ordem de fornecimento.

A requisição mínima por ordem de fornecimento será de 1 (uma) unidade por item, salvo quando a natureza do item exigir composição mínima funcional ou quando a Administração definir pedido por ambiente/lote. A requisição máxima corresponderá ao saldo disponível do item na ata, observado o quantitativo máximo registrado.

Os quantitativos dos itens 34 e 35 foram atualizados conforme orientação da Administração: item 34 com demanda inicial de 19 unidades e item 35 com demanda inicial de 10 unidades. Aplicada a margem de 50%, os respectivos quantitativos máximos registrados são 29 e 15 unidades.

Lote	Itens	Demanda inicial conhecida	Quantidade máxima registrada
Lote 01 – Poltronas, cadeiras e sofás	1 a 12	182	275
Lote 02 – Mobiliários em geral	13 a 33	83	127
Lote 03 – Diversos / área externa	34 a 35	29	44

## 7. Requisitos da contratação

### 7.1 Requisitos gerais e técnicos

- Fornecimento de bens novos, de primeiro uso, sem avarias, vícios, deformações, manchas, riscos, empenamentos, ferrugem ou defeitos de acabamento.
- Atendimento integral às especificações técnicas constantes do Anexo III, transcritas sem alteração do arquivo técnico encaminhado pelo CRAGO.
- Apresentação de catálogo, desenho técnico, manual, ficha técnica ou documento equivalente que permita verificar dimensões, materiais, estrutura, acabamentos, mecanismos, acessórios e garantia.
- Comprovação, quando exigida na especificação técnica, de laudos, ensaios, certificados, parecer técnico ergonômico, rótulos/certificações e demais documentos técnicos.

- Compatibilidade dos móveis com o layout reformado, medidas do ambiente, circulação, acessibilidade e pontos de energia/dados, quando aplicável.
- Padronização de cores, tecidos, acabamentos, estruturas e tonalidades por lote e por ambiente, a serem definidos pela Administração dentro das opções disponíveis do fornecedor vencedor, sem acréscimo de preço.
- Entrega, montagem, instalação e ajustes de nivelamento/fixação necessários ao pleno uso dos bens.
- Retirada de embalagens, resíduos de montagem e materiais descartáveis, com destinação ambientalmente adequada.

## 7.2 Ergonomia, segurança e acessibilidade

- Os itens de assento, em especial cadeiras e poltronas, deverão atender aos requisitos ergonômicos indicados nas especificações, incluindo regulagens, estabilidade, rodízios, apoio lombar, braços, assento, encosto e mecanismos, conforme o caso.
- Quando exigido, deverá ser apresentado Parecer Técnico Ergonômico do Produto – PTEP, baseado na NR-17, emitido por profissional habilitado, conforme critérios constantes das especificações técnicas.
- Os itens deverão preservar a circulação e acessibilidade dos ambientes, cabendo à contratada observar medidas aprovadas e realizar conferência prévia quando solicitado.
- Não serão aceitos produtos com arestas cortantes, instabilidade, superfícies soltas, estrutura comprometida, acabamento irregular ou características que comprometam a segurança do usuário.

## 7.3 Sustentabilidade

- Preferência por materiais duráveis, reparáveis e de origem legal, especialmente painéis de madeira, MDF/MDP e componentes correlatos.
- Quando exigido nas especificações, apresentação de certificações ambientais, regularidade IBAMA, rótulo ecológico ou documentos equivalentes previstos no Anexo III.
- Destinação adequada de embalagens e resíduos gerados na entrega e montagem.
- Redução do custo do ciclo de vida mediante garantia, assistência técnica, disponibilidade de peças, resistência de materiais e qualidade de acabamento.

## 7.4 Garantia e assistência técnica

A garantia observará o prazo previsto nas especificações técnicas de cada item, especialmente a declaração de garantia de 5 (cinco) anos quando exigida no Anexo III. Para itens sem prazo específico no Anexo III, deverá ser assegurada garantia mínima de 12 (doze) meses, sem prejuízo da garantia legal e das condições mais benéficas ofertadas pelo fornecedor.

Durante a garantia, a contratada deverá corrigir defeitos de fabricação, montagem, estrutura, mecanismos, pintura, ferragens, soldas, rodízios, gavetas, fechaduras, revestimentos, tampos, bordas e demais componentes, sem ônus para o CRAGO, observados os prazos de atendimento definidos neste TR ou no contrato.

A substituição de item defeituoso deverá ocorrer quando o reparo não for tecnicamente adequado, quando comprometer a padronização do lote ou quando o vício impedir o uso normal do bem.

## 8. Da exigência de amostra

A exigência de amostras é excepcional e está justificada no ETP em razão da complexidade moderada da contratação, da multiplicidade de itens, da necessidade de padronização dos ambientes reformados, da relevância de ergonomia e acabamento, e do risco de aquisição de produtos que, embora formalmente descritos de modo semelhante, não apresentem qualidade, conforto, resistência ou acabamento compatíveis com o projeto institucional.

- Havendo o aceite da proposta quanto ao valor, o interessado classificado provisoriamente em primeiro lugar deverá apresentar amostra, devidamente montada, no prazo limite de 15 (quinze) dias úteis a contar da divulgação da mensagem no sistema, no endereço Rua 1.137, nº 229, Setor Marista, Goiânia/GO, CEP 74180-160, ou em outro local indicado pela Administração, sendo que a empresa assume total responsabilidade pelo envio, transporte, montagem e por eventual atraso na entrega.
- O prazo de entrega da amostra poderá ser prorrogado por igual período, mediante solicitação escrita devidamente justificada, apresentada antes de seu vencimento, desde que o motivo seja aceito pela Administração.
- No caso de não haver entrega da amostra ou ocorrer atraso na entrega, sem justificativa aceita, ou havendo entrega de amostra fora das especificações previstas, a proposta será recusada, e será convocado o próximo interessado conforme ordem de classificação.
- Serão exigidas amostras dos seguintes itens: Lote 01: itens 01, 08, 09 e 10; Lote 02: itens 13, 26, 31 e 33; Lote 03: itens 01 e 02 do lote, correspondentes aos itens 34 e 35 da numeração geral deste TR.
- Os interessados, incluindo os demais fornecedores, poderão avaliar as amostras, logo após seu recebimento, em data, local e horário a serem divulgados pela Administração.
- Os resultados das avaliações serão divulgados por mensagens através do sistema.

- Se a(s) amostra(s) apresentada(s) pelo primeiro classificado não for(em) aceita(s), será analisada a aceitabilidade da proposta ou lance ofertado pelo segundo classificado. Seguir-se-á com a verificação da(s) amostra(s) e, assim, sucessivamente, até a verificação de uma que atenda às especificações constantes neste Termo de Referência.
- As amostras serão avaliadas por grupos de itens. Caso o interessado tenha se classificado em primeiro lugar em múltiplos grupos e a amostra de um deles não seja aceita, seguirá a tratativa descrita acima apenas para aquele grupo/lote específico.
- Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados e desmontados pela equipe técnica responsável pela análise, não gerando direito a ressarcimento.
- Após a divulgação do resultado final do certame, as amostras entregues deverão ser recolhidas pelos fornecedores no prazo de 30 (trinta) dias, após o qual poderão ser descartadas ou doadas para incorporação ao patrimônio da Administração, sem direito a ressarcimento.
- Após a realização da análise, a amostra aprovada poderá compor o pedido de fornecimento, caso seja comprovado tratar-se de produto novo, sem qualquer indício de uso, e que também não tenha sofrido avaria por conta da realização da análise.
- Os interessados deverão colocar à disposição da Administração todas as condições indispensáveis à realização de testes e fornecer, sem ônus, os manuais impressos em língua portuguesa, necessários ao seu perfeito manuseio, quando for o caso.

### 8.1 Critérios mínimos de avaliação das amostras

As amostras serão avaliadas pela equipe técnica designada, que poderá contar com apoio da área demandante, setor de patrimônio, fiscalização, engenharia/arquitetura ou profissional técnico competente, quando necessário.

- conformidade dimensional com a especificação técnica;
- compatibilidade de materiais, estrutura, espessuras, pintura, ferragens, revestimentos, espuma, rodízios, braços, mecanismos, tampas, bordas e acessórios;
- qualidade de acabamento, ausência de falhas visíveis, estabilidade, nivelamento, resistência aparente e segurança de uso;
- aderência aos requisitos ergonômicos e funcionais previstos no Anexo III;
- compatibilidade estética com a padronização pretendida para os ambientes;
- apresentação de manuais, catálogos, ficha técnica, laudos e demais documentos exigidos para o item;
- funcionamento de partes móveis, gavetas, fechaduras, mecanismos de regulação, rodízios, caixas de tomada e acessórios, quando aplicável.

A avaliação será formalizada em relatório técnico sintético, contendo a identificação do lote, item, fornecedor, data de recebimento, equipe avaliadora, critérios analisados, conclusão pela aceitação ou recusa e eventuais registros fotográficos ou observações.

## 9. Modelo de execução do objeto

### 9.1 Emissão de ordens de fornecimento

A execução ocorrerá por demanda, mediante emissão de ordem de fornecimento, nota de empenho, autorização de fornecimento ou instrumento equivalente, contendo ao menos: número da ata, lote, itens, quantidades, local de entrega, prazo, responsável pelo recebimento, condições de montagem e eventuais orientações sobre ambiente, cor/acabamento e agendamento.

A existência de ata de registro de preços não obriga o CRAGO a contratar a totalidade dos quantitativos registrados, nem impede a realização de nova licitação específica quando houver necessidade técnica, orçamentária ou administrativa devidamente justificada.

### 9.2 Prazo de entrega e montagem

O prazo ordinário de entrega e montagem será de até 45 (quarenta e cinco) dias corridos, contados do recebimento da ordem de fornecimento, salvo prazo menor ofertado pelo fornecedor ou prazo diverso definido pela Administração no instrumento de contratação, desde que compatível com a natureza do item e com o cronograma da reforma.

O prazo poderá ser escalonado por ambientes, etapas ou lotes, de acordo com o cronograma físico da reforma, a disponibilidade dos espaços e a conveniência administrativa.

### 9.3 Conferência prévia, medição e compatibilização

Sempre que a natureza do item exigir compatibilização dimensional, especialmente mesas, estações, conjuntos, armários, itens com eletrificação e mobiliário de ambientes específicos, a contratada deverá realizar conferência prévia das medidas e condições de acesso/instalação, quando solicitada pela Administração.

A contratada deverá comunicar, antes da fabricação/entrega, qualquer incompatibilidade técnica identificada que possa comprometer o fornecimento, a montagem, a circulação, a acessibilidade ou a utilização dos bens.

### 9.4 Entrega, montagem e limpeza

- A entrega deverá ocorrer no endereço indicado pela Administração, em dia e horário previamente agendados.
- A contratada será responsável por transporte, carga, descarga, içamento quando necessário, movimentação interna, montagem, nivelamento, fixação, ajustes e testes de funcionamento.
- Os produtos deverão ser entregues embalados e protegidos contra avarias, com identificação do fornecedor, lote, item e quantidade.
- Após a montagem, a contratada deverá retirar embalagens, resíduos e materiais excedentes, entregando o ambiente em condições básicas de limpeza para uso ou inspeção.

#### 9.5 Substituição e correção de não conformidades

Itens entregues em desacordo com as especificações, com avarias, defeitos, ausência de documentos, inconsistência de acabamento, falhas de montagem ou divergência de quantidade deverão ser corrigidos, substituídos ou complementados pela contratada, sem ônus para o CRAGO, no prazo fixado pela fiscalização, preferencialmente em até 10 (dez) dias úteis, salvo justificativa aceita pela Administração.

#### 10. Modelo de gestão do contrato e fiscalização

A gestão e fiscalização da ata e dos contratos/ordens de fornecimento decorrentes serão exercidas por agentes designados pelo CRAGO, observadas as normas internas e a legislação aplicável.

Compete ao gestor/fiscal, entre outras atribuições:

- acompanhar a execução da ata, o saldo dos quantitativos e a emissão de ordens de fornecimento;
- verificar a conformidade entre os itens entregues e as especificações técnicas, amostras aprovadas, catálogos e propostas;
- realizar ou coordenar o recebimento provisório e definitivo;
- registrar ocorrências, não conformidades, atrasos e providências corretivas;
- solicitar substituição, reparo, complementação documental ou acionamento de garantia;
- atestar nota fiscal somente após a verificação do cumprimento das obrigações correspondentes;
- manifestar-se sobre eventuais pedidos de prorrogação de prazo, reequilíbrio, cancelamento, adesão e demais atos de gestão.

#### 10.1 Recebimento provisório e definitivo

O recebimento provisório ocorrerá após a entrega e montagem, mediante conferência inicial de quantidade, integridade, identificação do item, aparência, montagem e documentação mínima.

O recebimento definitivo ocorrerá após verificação técnica de conformidade com este Termo de Referência, seus anexos, proposta, amostra aprovada, quando houver, e demais documentos da contratação.

O recebimento provisório ou definitivo não exclui a responsabilidade da contratada pela solidez, segurança, qualidade, vícios ocultos, garantia e assistência técnica.

#### 10.2 Critérios de aceitação

- entrega da quantidade solicitada na ordem de fornecimento;
- compatibilidade do item entregue com a especificação técnica do Anexo III;
- correspondência com a amostra aprovada, quando exigida;
- ausência de defeitos, avarias, instabilidade, ferrugem, folgas, manchas, riscos, empenamentos ou falhas de acabamento;
- funcionamento adequado de mecanismos, regulagens, gavetas, fechaduras, rodízios, calhas, tampas e caixas de tomada, quando aplicável;
- apresentação de manuais, garantias, catálogos, certificados e documentos exigidos;
- montagem completa, nivelada, segura e pronta para uso.

#### 11. Critérios de medição e pagamento

O pagamento será efetuado por item/lote efetivamente entregue, montado e recebido definitivamente, de acordo com os preços unitários registrados e as quantidades constantes da ordem de fornecimento.

Não haverá pagamento por quantitativo meramente registrado em ata. O registro de preços não constitui obrigação de contratação, e o pagamento somente será devido após a efetiva entrega, montagem, aceite e emissão/atesto da documentação fiscal correspondente.

A nota fiscal deverá discriminar lote, item, quantidade, valor unitário, valor total, número da ata, número da ordem de fornecimento/nota de empenho e demais informações exigidas pelo CRAGO.

O prazo de pagamento deverá ser definido conforme normas internas do CRAGO e instrumento contratual, contado do recebimento definitivo e do atesto da nota fiscal, desde que inexistente pendência técnica, documental ou fiscal.

## 12. Forma e critérios de seleção do fornecedor

A seleção do fornecedor será realizada mediante Pregão Eletrônico para Registro de Preços, com critério de julgamento de menor preço por lote/grupo, observados os preços unitários máximos por item e a conformidade técnica com as exigências deste Termo de Referência.

A proposta deverá conter, no mínimo:

- identificação do fornecedor;
- indicação do lote e dos itens ofertados;
- marca, fabricante, linha/modelo e demais elementos que permitam identificar o produto;
- preços unitários e preço total por item e por lote;
- prazo de entrega, garantia e validade da proposta;
- catálogo, ficha técnica, desenho ilustrativo ou documento equivalente;
- declaração de atendimento integral às especificações técnicas e às condições de fornecimento.

### 12.1 Habilitação técnica e documentos de conformidade

A documentação técnica exigida deverá observar o Anexo III e será analisada de forma vinculada aos itens/lotos ofertados, sempre com proporcionalidade, pertinência e possibilidade de diligência para saneamento de falhas formais, quando admitido pela legislação.

Quando previstos nas especificações, poderão ser exigidos, conforme o item:

- manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo, com identificação de marca, linha/modelo;
- Parecer Técnico Ergonômico do Produto – PTEP, baseado na NR-17, emitido por profissional habilitado;
- relatórios de ensaios emitidos por laboratórios independentes acreditados pelo Inmetro, quando exigidos;
- certificados ABNT, rótulo ecológico, regularidade ambiental, certificações de madeira ou documentos equivalentes, conforme especificação;
- declaração de garantia e assistência técnica.

Não será admitida exigência de marca específica como condição de participação, salvo quando estritamente justificada e acompanhada da expressão “ou equivalente”, “ou similar” ou “ou de melhor qualidade”, devendo a Administração avaliar equivalência por desempenho, qualidade e conformidade com o Anexo III.

### 12.2 Negociação e aceitabilidade

Após a fase de lances, a Administração verificará a compatibilidade do preço com o orçamento estimado e poderá negociar condições mais vantajosas, observadas as regras do edital e da legislação aplicável.

A aceitabilidade da proposta dependerá da análise de preços, documentos técnicos, especificações, amostras quando exigidas, e demais condições previstas neste TR.

### 12.3 Exigências de habilitação, qualificação técnica e documentação técnica complementar

As exigências deste item complementam, sem substituir, as regras de habilitação que constarão do edital. O objetivo é deixar previamente definido, no Termo de Referência, quais documentos são necessários para demonstrar a capacidade jurídica, fiscal, social, trabalhista, econômico-financeira e técnica do licitante, bem como quais documentos serão usados para comprovar a conformidade dos produtos ofertados.

Para evitar confusão entre fases, este Termo de Referência distingue: (i) habilitação da empresa licitante; (ii) documentação técnica do produto ofertado; e (iii) avaliação de amostras. A habilitação avalia a aptidão jurídica, fiscal, econômica e técnica do licitante; a documentação técnica e as amostras avaliam a conformidade do bem proposto com as especificações, não podendo ser usadas para criar restrição indevida à competitividade.

A Administração poderá consultar o SICAF ou sistema equivalente, quando aplicável, sem prejuízo da exigência de apresentação dos documentos não abrangidos pelo cadastro, dos documentos vencidos, dos documentos complementares exigidos no edital e daqueles indispensáveis à verificação de conformidade do objeto.

<b>Grupo de exigência</b>	<b>Finalidade</b>	<b>Momento de verificação</b>	<b>Documentos/elementos mínimos</b>
---------------------------	-------------------	-------------------------------	-------------------------------------

Habilitação jurídica	Comprovar existência, capacidade de contratar e representação regular.	Fase de habilitação, na forma do edital.	Ato constitutivo, estatuto ou contrato social; documentos de eleição/representação; procuração quando aplicável; demais documentos previstos no edital.
Regularidade fiscal, social e trabalhista	Comprovar regularidade perante os fiscos e órgãos competentes, bem como cumprimento de obrigações sociais e trabalhistas.	Fase de habilitação, preferencialmente por consulta cadastral e documentos complementares.	Regularidade perante Fazenda Federal, Estadual/Distrital e Municipal quando exigível; FGTS; Justiça do Trabalho; declaração de cumprimento do art. 7º, XXXIII, da Constituição Federal; demais declarações legais.
Qualificação econômico-financeira	Reduzir risco de inadimplemento, abandono de fornecimento, incapacidade de entrega ou dificuldade de cumprir garantia e assistência.	Fase de habilitação, conforme edital.	Certidão negativa de falência/recuperação; balanço patrimonial/demonstrações contábeis quando exigíveis; índices ou comprovação alternativa admitida em edital, sempre com proporcionalidade ao objeto.
Qualificação técnica da licitante	Comprovar experiência anterior compatível com fornecimento, entrega, montagem e garantia de mobiliário corporativo.	Fase de habilitação técnica.	Atestado(s) de capacidade técnica emitido(s) por pessoa jurídica de direito público ou privado, demonstrando fornecimento de mobiliário compatível com o lote ofertado, admitido o somatório de atestados quando pertinente.
Documentação técnica dos produtos	Comprovar que marca, modelo, linha, materiais, dimensões, acabamentos, laudos e certificações atendem às especificações.	Julgamento/aceitabilidade da proposta e, quando cabível, antes da amostra.	Catálogos, fichas técnicas, desenhos, manuais, termo de garantia, PTEP, relatórios de ensaios, certificados ABNT, rótulo ecológico e demais documentos exigidos no Anexo III, conforme cada item.
Amostras e avaliação de conformidade	Confirmar, por inspeção física, montagem, acabamento, ergonomia, resistência aparente, materiais e aderência às especificações.	Após aceite provisório da proposta quanto ao preço, apenas para o primeiro classificado, conforme item 8.	Amostras montadas dos itens indicados por lote, relatório técnico de avaliação, possibilidade de manuseio e desmontagem, convocação sucessiva se houver reprovação.
Diligências e saneamento	Evitar inabilitação ou recusa indevida por falhas formais sanáveis e permitir análise técnica adequada.	Durante habilitação, julgamento, análise documental, amostra e recebimento.	Solicitações formais pelo sistema, documentos complementares, esclarecimentos técnicos, comprovação de informações preexistentes e relatórios de diligência, vedada alteração substancial da proposta.

### 12.3.1 Habilitação jurídica

A habilitação jurídica deverá demonstrar que o licitante possui existência regular, objeto social compatível com o fornecimento pretendido e poderes de representação para assumir obrigações perante o CRAGO.

Deverão ser observados os documentos previstos no edital, tais como ato constitutivo, contrato social ou estatuto em vigor, documentos de eleição de administradores, inscrição do empresário individual, procuração ou documento equivalente quando a proposta for assinada por representante.

A compatibilidade do objeto social não exige identidade literal com todos os itens do Termo de Referência, bastando que a atividade econômica do licitante seja compatível com o fornecimento de mobiliário, móveis corporativos, cadeiras, poltronas, estações, acessórios correlatos, montagem ou atividade equivalente.

#### 12.3.2 Habilitação fiscal, social e trabalhista

A regularidade fiscal, social e trabalhista deverá ser aferida conforme a legislação aplicável e as regras do edital, preferencialmente mediante consulta ao SICAF ou cadastro equivalente, quando utilizado.

Deverá ser comprovada, quando exigível, a regularidade perante a Fazenda Federal, a Seguridade Social, o FGTS, a Justiça do Trabalho e os fiscos estadual/distrital e municipal relacionados ao domicílio ou sede do licitante, sem prejuízo de outras exigências legais pertinentes.

Deverão ser exigidas as declarações legais cabíveis, inclusive a declaração de que o licitante não emprega menor em condições vedadas pela Constituição Federal, bem como outras declarações previstas no edital e na legislação de licitações.

As microempresas e empresas de pequeno porte deverão receber o tratamento previsto na legislação específica quanto à regularização fiscal e trabalhista, quando aplicável.

#### 12.3.3 Qualificação econômico-financeira

A qualificação econômico-financeira deverá ser exigida em patamar proporcional ao risco da contratação, considerando que se trata de fornecimento parcelado por demanda, com montagem, garantia de cinco anos em diversos itens, obrigação de assistência e possibilidade de execução durante toda a vigência da ata.

O edital poderá exigir certidão negativa de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social exigível, índices contábeis ou outro meio legalmente admitido para aferição de capacidade econômico-financeira.

Caso a licitante esteja em recuperação judicial ou extrajudicial, a análise deverá observar a legislação e a jurisprudência aplicáveis, podendo ser exigida comprovação de viabilidade econômico-financeira e de aptidão para cumprir a ata, quando permitido.

É vedada a fixação de exigências econômico-financeiras excessivas, desproporcionais ou sem relação com os riscos reais da contratação.

#### 12.3.4 Qualificação técnica da licitante

A qualificação técnica deverá comprovar que a licitante já executou fornecimento compatível com o objeto licitado, especialmente mobiliário corporativo, cadeiras, poltronas, mesas, estações de trabalho, armários, sofás, mobiliário de convivência, acessórios de eletrificação, entrega, montagem e garantia, conforme o lote ofertado.

A comprovação deverá ocorrer por meio de um ou mais atestados de capacidade técnica, emitidos por pessoa jurídica de direito público ou privado, em nome da licitante, que evidenciem execução satisfatória de fornecimento de natureza semelhante, com indicação do objeto fornecido, quantitativos ou escopo, período, local de entrega e identificação do emitente.

Poderá ser admitido o somatório de atestados para comprovação da experiência, desde que os documentos demonstrem compatibilidade operacional com o lote pretendido e não haja vedação justificada no edital.

Quando a licitante não for fabricante, a Administração poderá exigir, no momento definido no edital, declaração de que dispõe de condições de fornecimento, garantia, assistência técnica e reposição de peças/componentes, por meios próprios ou por rede autorizada, sem exigir vínculo exclusivo com fabricante, salvo justificativa técnica específica.

Não deverão ser exigidos quantitativos mínimos ou características técnicas que restrinjam a competitividade sem motivação. Exigências de capacidade técnica deverão ser pertinentes aos itens/lotos e proporcionais ao risco de inadimplemento, entrega de itens incompatíveis ou incapacidade de garantia.

#### 12.3.5 Documentação técnica dos produtos ofertados

A documentação técnica dos produtos ofertados será exigida para demonstrar conformidade objetiva com o Anexo III deste Termo de Referência, preservando integralmente as especificações detalhadas enviadas pelo CRAGO.

A proposta deverá indicar marca, fabricante, linha/modelo, acabamento, cor quando já definida ou catálogo de opções quando a cor for a definir, dimensões, materiais predominantes, prazo de garantia e demais elementos indispensáveis à identificação do produto.

Deverão ser apresentados catálogos, fichas técnicas, desenhos ilustrativos, manuais de uso e garantia, laudos, ensaios, certificados, PTEP, certificações ABNT, rótulo ecológico, comprovação de madeira certificada ou documentos equivalentes, sempre que o Anexo III exigir para o item ou lote correspondente.

Os documentos técnicos não poderão alterar as especificações mínimas do Anexo III. Quando houver divergência entre catálogo/ficha

técnica e a descrição do Termo de Referência, prevalecerá a exigência mais aderente ao instrumento convocatório, cabendo diligência para esclarecer compatibilidade, sem permitir substituição indevida de produto após a fase própria.

A ausência de documento técnico essencial à comprovação de conformidade poderá ensejar recusa da proposta, observada a possibilidade de diligência para sanar falha formal ou esclarecer informação já existente, quando admitido pela legislação e pelo edital.

#### 12.3.6 Amostras e avaliação de conformidade

A exigência de amostras não substitui a habilitação técnica nem dispensa a documentação técnica dos produtos. Trata-se de etapa de avaliação de conformidade física do bem ofertado, aplicável aos itens expressamente indicados no item 8 deste Termo de Referência.

A análise da amostra deverá observar critérios objetivos, tais como dimensões, ergonomia, acabamento, estabilidade, qualidade aparente de materiais, correspondência com catálogo/ficha técnica, montagem, integridade, funcionamento de mecanismos, padrão de pintura, revestimentos, ferragens, acessórios e atendimento aos requisitos do Anexo III.

A reprovação da amostra deverá ser motivada em relatório técnico, indicando de forma clara os pontos de desconformidade, a regra violada e, quando possível, registro fotográfico ou descritivo do motivo da recusa.

A aprovação da amostra não afasta a obrigação de que todos os bens entregues posteriormente estejam em conformidade com o Termo de Referência, com a proposta, com a amostra aprovada e com os documentos técnicos apresentados.

#### 12.3.7 Diligências, complementação e saneamento documental

A Administração poderá realizar diligências para esclarecer documentos, confirmar informações, verificar autenticidade de laudos, certificados, atestados, catálogos e declarações, bem como para comprovar compatibilidade técnica dos produtos ofertados.

As diligências não poderão ser utilizadas para permitir a substituição do produto ofertado, a alteração substancial da proposta, a inclusão posterior de condição essencial inexistente na data própria ou a correção de vício insanável.

Será admitida a complementação de informações, a juntada de documentos destinados a comprovar condição preexistente, a correção de erro material e o esclarecimento de conteúdo documental, nos limites permitidos pela Lei nº 14.133/2021, pelo edital e pela jurisprudência aplicável.

Quando houver dúvida técnica sobre equivalência, similaridade ou atendimento de desempenho mínimo, a equipe técnica poderá solicitar manifestação do fornecedor, documentação complementar, parecer técnico, comparação dimensional, ensaio, vistoria da amostra ou outro meio idôneo de comprovação.

A decisão de habilitação, inabilitação, aceitação ou recusa de proposta deverá ser motivada e registrada no processo, com indicação dos documentos analisados e dos fundamentos técnicos e jurídicos adotados.

### 13. Regras do Sistema de Registro de Preços e da Ata

A ata de registro de preços terá por objeto o registro de preços para futura e eventual aquisição dos bens descritos neste Termo de Referência, nas quantidades máximas registradas no Anexo I, sem obrigação de contratação integral pelo CRAGO.

A ata deverá conter, no mínimo: identificação do órgão gerenciador, fornecedores registrados, itens, lotes, especificações, marca/modelo quando ofertados, unidade de medida, quantidade máxima registrada, quantidade mínima por requisição, preço unitário, preço total, prazo de garantia, prazo de entrega, condições de atualização/cancelamento e cadastro de reserva.

A existência de preço registrado implicará compromisso de fornecimento nas condições estabelecidas, durante a vigência da ata, quando convocado o fornecedor e emitido o instrumento de contratação correspondente.

É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados na ata de registro de preços. A contratação deverá observar os quantitativos máximos registrados, os saldos disponíveis e as regras legais aplicáveis.

#### 13.1 Órgão gerenciador e participantes

O CRAGO atuará como órgão gerenciador da ata. Neste momento, não foram indicados órgãos participantes. A eventual inclusão de participantes deverá observar procedimento formal cabível antes da publicação do edital, com quantitativos individualizados e compatíveis com a capacidade de gerenciamento.

#### 13.2 Adesão por órgãos não participantes

Será admitida adesão à Ata de Registro de Preços por órgãos ou entidades não participantes, desde que não haja prejuízo ao atendimento da demanda do CRAGO, sejam observados os requisitos legais, haja demonstração de vantagem, comprovação de compatibilidade dos preços com os praticados no mercado, consulta e aceite prévios do CRAGO e do fornecedor registrado.

O CRAGO poderá recusar adesões quando houver risco de comprometimento do cronograma de fornecimento, da capacidade de gerenciamento, da disponibilidade do fornecedor, da padronização do projeto ou do atendimento de suas próprias demandas.

As aquisições adicionais por órgão ou entidade não participante não poderão exceder, por órgão aderente, a 50% (cinquenta por cento) dos quantitativos dos itens registrados para o órgão gerenciador e eventuais participantes. O quantitativo total decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado para o órgão gerenciador e participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

A autorização de adesão não substitui a obrigação do órgão aderente de instruir seu próprio processo administrativo, justificar a vantagem, demonstrar compatibilidade de preços, comprovar disponibilidade orçamentária e celebrar o instrumento contratual respectivo.

### 13.3 Cadastro de reserva

Será formado cadastro de reserva nos termos do edital e da legislação aplicável, observada a ordem de classificação e as condições de aceitação estabelecidas para o registro de preços.

### 14. Obrigações da contratada

- fornecer os bens de acordo com este TR, edital, ata, proposta, amostra aprovada e especificações técnicas;
- responsabilizar-se por transporte, entrega, descarga, montagem, instalação, ajustes, limpeza básica e retirada de embalagens;
- cumprir prazos de amostra, entrega, montagem, correção de não conformidades e garantia;
- substituir, reparar ou complementar bens em desacordo, sem ônus para o CRAGO;
- manter condições de habilitação e qualificação durante a vigência da ata e dos contratos decorrentes;
- responder por danos causados ao CRAGO ou a terceiros durante entrega e montagem;
- fornecer manuais, certificados, laudos, garantias e demais documentos exigidos;
- não transferir a terceiros a responsabilidade principal pelo fornecimento, admitida a utilização de terceiros para logística e montagem sob sua integral responsabilidade;
- guardar confidencialidade sobre informações internas, layouts, acessos e condições de segurança do CRAGO, quando tiver conhecimento em razão da execução.

### 15. Obrigações do contratante

- emitir ordens de fornecimento conforme necessidade, disponibilidade orçamentária e saldo da ata;
- informar local, prazo, responsável, condições de acesso e orientações de entrega/montagem;
- disponibilizar acesso aos ambientes em horários previamente ajustados;
- acompanhar e fiscalizar a execução;
- realizar recebimento provisório e definitivo;
- comunicar formalmente não conformidades e solicitar correções;
- efetuar pagamento dos itens recebidos definitivamente, conforme condições contratuais;
- decidir sobre pedidos de prorrogação, adesão, cancelamento, substituição, garantia e demais atos de gestão.

### 16. Sanções administrativas

O licitante ou contratado que descumprir obrigações assumidas ficará sujeito às sanções previstas na Lei nº 14.133/2021, no edital, na ata de registro de preços, no contrato ou instrumento equivalente, sem prejuízo de responsabilidade civil e demais consequências cabíveis.

Poderão ensejar sanções, entre outras condutas: não apresentação de amostra no prazo, apresentação de amostra desconforme, recusa injustificada de assinatura da ata/contrato, atraso injustificado, inexecução total ou parcial, entrega de produto diverso, falsidade documental, fraude, não substituição de item recusado, descumprimento de garantia e comportamento inidôneo.

As sanções deverão observar contraditório, ampla defesa, proporcionalidade e motivação, considerando a gravidade da conduta, o dano causado, a vantagem auferida, a reincidência e a existência de medidas corretivas.

### 17. Estimativa de valor, orçamento e adequação orçamentária

A estimativa de valor deverá ser consolidada por item e por lote, com base em pesquisa de preços compatível com o escopo equalizado, observando especificações, prazos, garantia, frete, montagem, assistência técnica e demais condições da contratação.

A pesquisa de preços foi consolidada em mapa comparativo definitivo, com adoção da mediana dos preços unitários válidos por item. O valor estimado da demanda inicial é de R\$ 869.318,54 e o valor máximo estimado do Sistema de Registro de Preços é de R\$ 1.344.516,16. Os preços unitários máximos estimados constam de quadro próprio deste Termo de Referência e deverão orientar a aceitabilidade das propostas no edital, sem prejuízo de eventual sigilo do orçamento se assim for motivado pela Administração.

No SRP, a indicação de dotação orçamentária poderá ocorrer no momento da contratação decorrente da ata, mediante emissão do instrumento próprio, observada a disponibilidade orçamentária do CRAGO e as regras internas aplicáveis.

### 18. Disposições finais

Integram este Termo de Referência, para todos os fins:

- Anexo I – Quadro de lotes, itens, quantidades, metodologia de margem e quantitativos máximos registrados;
- Anexo II – Quadro de amostras exigidas e critérios de avaliação;
- Anexo III – Especificações técnicas detalhadas, transcritas integralmente e sem alteração de conteúdo técnico do arquivo encaminhado pelo CRAGO;
- Anexo IV – Referências normativas e documentais utilizadas.

Eventuais divergências entre os instrumentos do processo deverão ser saneadas antes da publicação do edital, de modo que edital, Termo de Referência, minuta de contrato e ata de registro de preços apresentem definições compatíveis quanto a objeto, lotes, itens, quantidades, amostras, prazos, garantia, forma de julgamento e regras de adesão.

Este Termo de Referência constitui a versão final técnica a ser utilizada como anexo do edital, devendo ser mantida sua compatibilidade com a minuta do edital, a minuta da ata de registro de preços, a minuta de contrato e o mapa comparativo de preços definitivo.

-----

ANEXO I – Quadro de lotes, itens, quantidades e máximos registrados

A tabela abaixo considera a demanda inicial conhecida e calcula a quantidade máxima registrada por item conforme a metodologia Opção C. Os valores unitários e totais deverão ser preenchidos após a pesquisa de preços equalizada.

Item geral	Lote	Item no lote	Descrição resumida	Un.	Demanda inicial	Margem	Qtd. máxima registrada	Limite por aderente (50%)	Limite total adesões (2x)
1	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	1	POLTRONA GIRATORIA . MEC.REG.ALT.INC.ENC.SINCR. PLAST.CZ.ESTR.CZ_LISO.ENC.TB5 BRAC.RETAN.2REG.E APOIO EM TPU TEC.CINZA_._RR BASE NYLON ROD.PISO FRIO 65MM	un	53	50%	80	40	160
2	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	2	CADEIRA . FIXA QUATRO PES PLASTICO CINZA ACABAMENTO BRACO MADEIRA ESTR.CINZA_MICROTEXTURIZADO	un	21	50%	32	16	64
3	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	3	POLTRONA . FIXA MODELO B FSC TEC.CINZA_._RR MADEIRA ESTR.CINZA_MICROTEXTURIZADO	un	8	50%	12	6	24
4	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	4	POLTRONA . GIRATORIA MODELO B BAIXO TEC.CINZA_._RR MADEIRA BASE NYLON RETA P.FRIO	un	2	50%	3	1	6
5	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	5	POLTRONA . GIRATORIA MODELO A ALTO COURO . _ MADEIRA BASE NYLON RETA P.FRIO	un	1	50%	2	1	4
6	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	6	SOFA . ENCOSTO BAIXO 03 LUGARES TEC.CINZA_._RR TEC.CINZA_._RR ESTR.PRETO_MICROTEXTURIZADO	un	1	25%	2	1	4
7	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	7	SOFA ENCOSTO BAIXO 01 LUGAR TEC.CINZA_._RR TEC.CINZA_._RR ESTR.PRETO_MICROTEXTURIZADO	un	1	25%	2	1	4
8	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	8	SOFA MODULAR CIRCULAR . 645MM COM ENCOSTO CONCAVO TEC.CINZA_._RR ESTR.CINZA MICROTTEXTURIZADO	un	4	25%	5	2	10
9	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	9	CADEIRA . FIXA QUATRO PES SEM BRACO	un	72	50%	108	54	216
10	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	10	SOFÁ MODULAR RETO 600x645x757MM (LxPxX)MM (LxPxX), COM ENCOSTO E BRAÇO	un	1	10%	2	1	4
11	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	11	CADEIRA . FIXA QUATRO PES ASSENTO ESTOFADO PLASTICO CINZA TEC.CINZA_._RR ACABAMENTO BRACO MADEIRA ESTR.CINZA_MICROTEXTURIZADO	un	12	50%	18	9	36
12	Lote 01 Poltronas, cadeiras e sofás	12	CADEIRA . GIRATORIA BASE FIXA ESTOFADA TEC.CINZA_._RR ACABAMENTO BRACO MADEIRA MECANISMO PLASTICO BASE QUATRO PES CAPA MADEIRA	un	6	50%	9	4	18
13	Lote 02 Mobiliários em geral	1	MESA RETA COM QUATRO PÉS 1200X700X740 MM (LXPXH)	un	4	50%	6	3	12
14	Lote 02 Mobiliários em geral	2	GAVETEIRO VOLANTE LARGURA 400 . FSC MISTO 70 3 GAVETAS C/FECH. MDP CINZA_._ MDP CINZA_._ GAV.PLAST.FRENTE CINZA_._ SEM PUXADOR	un	30	50%	45	22	90

15	Lote 02 Mobiliários em geral	3	MESA RETA COM QUATRO PÉS 1800X800X740 MM (LXPXH)	un	3	50%	5	2	10
16	Lote 02 Mobiliários em geral	4	CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1800X1600X740 MM (LXPXH)	un	1	10%	2	1	4
17	Lote 02 Mobiliários em geral	5	ARMÁRIO COM DUAS PORTAS E UMA PRATELEIRA 700X500X740MM (LxPxH)	un	11	25%	14	7	28
18	Lote 02 Mobiliários em geral	6	MESA TRIANGULAR . FSC MISTO 70 350MM 1300X800MM MDP FREIJO_ ESTR.PRETO MICROTTEXTURIZADO	un	1	50%	2	1	4
19	Lote 02 Mobiliários em geral	7	MESA LATERAL . FSC MISTO 70 390MM 600MM MDP FREIJO_ ESTR.PRETO MICROTTEXTURIZADO	un	1	50%	2	1	4
20	Lote 02 Mobiliários em geral	8	CONJUNTO DE ARMÁRIO COM MESA DE SOBREPOR	un	1	10%	2	1	4
21	Lote 02 Mobiliários em geral	9	MESA DE APOIO CIRCULAR . FSC MISTO 70 1000MM 300MM MDP FREIJO_ ESTR.PRETO MICROTTEXTURIZADO	un	1	50%	2	1	4
22	Lote 02 Mobiliários em geral	10	MESA LATERAL CIRCULAR .LC FSC MISTO 70 600MM 530MM MDP FREIJO_ ESTR.PRETO MICROTTEXTURIZADO	un	2	50%	3	1	6
23	Lote 02 Mobiliários em geral	11	MESA LATERAL CIRCULAR .LC FSC MISTO 70 600MM 670MM MDP FREIJO_ ESTR.PRETO MICROTTEXTURIZADO	un	1	50%	2	1	4
24	Lote 02 Mobiliários em geral	12	MESA DE REUNIAO CIRCULAR . FSC MISTO 70 1200MM SEM RASGO SEM CALHA MDP CINZA_ ESTR.BEGE LISO	un	12	50%	18	9	36
25	Lote 02 Mobiliários em geral	13	ARMARIO APARADOR 1600MM FSC MISTO 70 2 GAVETOES + FECHADO MDP PORTA MDP TEC.CINZA ESTR.CINZA MICROTTEXTURIZADO	un	1	25%	2	1	4
26	Lote 02 Mobiliários em geral	14	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS “PATA” 1000X740 MM (ØxH) - COM CAIXA DE TOMADAS	un	1	50%	2	1	4
27	Lote 02 Mobiliários em geral	15	CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1600X1500X740 MM (LXPXH)	un	1	10%	2	1	4
28	Lote 02 Mobiliários em geral	16	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR “PÉ BOLACHA”, COM CAIXA DE TOMADAS 1200X740 MM (ØxH)	un	1	50%	2	1	4
29	Lote 02 Mobiliários em geral	17	ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 6 USUÁRIOS 4200X1400X740 MM (LXPXH)	un	2	10%	3	1	6
30	Lote 02 Mobiliários em geral	18	ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 4 USUÁRIOS 2800X1400X740 MM (LXPXH)	un	1	10%	2	1	4
31	Lote 02 Mobiliários em geral	19	MESA . ELIPTICA FSC MISTO 70 2000X1000MM SEM RASGO SEM CALHA MDP 25MM PRETO ESTR.CINZA MICROTTEXTURIZADO	un	2	50%	3	1	6
32	Lote 02 Mobiliários em geral	20	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS “PATA” 1200X740 MM (ØxH) - COM CAIXA DE TOMADAS	un	2	50%	3	1	6
33	Lote 02 Mobiliários em geral	21	CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1400X1500X740 MM (LXPXH)	un	4	10%	5	2	10
34	Lote 03 Diversos / área externa	1	Cadeira fixa 4 pés, para área externa	un	19	50%	29	14	58

35	Lote 03 Diversos / área externa	2	Mesa redonda para área externa	un	10	50%	15	7	30
----	--	---	--------------------------------	----	----	-----	----	---	----

Memória da metodologia de quantitativos

<b>Categoria</b>	<b>Margem aplicada</b>	<b>Justificativa</b>
Cadeiras, poltronas, mesas, gaveteiros e eletrificação	50%	Itens com maior variação em razão de layout, ergonomia, postos de trabalho, substituições, complementações e ajustes de reforma.
Itens de apoio, convivência e baixa/média variação	25%	Itens necessários à composição dos ambientes, porém com menor probabilidade de variação expressiva.
Conjuntos vinculados ao layout específico	10%	Itens dependentes de arranjos físicos determinados, cuja ampliação é possível, mas limitada por medidas e compatibilização.
Arredondamento	Para cima	Evita frações de unidade e preserva quantitativo funcional mínimo para eventual complementação.

Item	Lote	Descrição resumida	Un.	Qtd inicial	Qtd máx. SRP	Preço unit. mediana	Total demanda	Total SRP
1	Lote 01	POLTRONA GIRATÓRIA COM APOIO LOMBAR	un	53	80	R\$ 3.033,50	R\$ 160.775,50	R\$ 242.680,00
2	Lote 01	CADEIRA FIXA 4 PÉS PLÁSTICO CINZA COM BRAÇO MADEIRA	un	21	32	R\$ 1.444,21	R\$ 30.328,41	R\$ 46.214,72
3	Lote 01	POLTRONA FIXA MODELO B	un	8	12	R\$ 4.577,80	R\$ 36.622,40	R\$ 54.933,60
4	Lote 01	POLTRONA GIRATÓRIA MODELO B BAIXA	un	2	3	R\$ 5.475,67	R\$ 10.951,34	R\$ 16.427,01
5	Lote 01	POLTRONA GIRATÓRIA MODELO A ALTA	un	1	2	R\$ 8.224,59	R\$ 8.224,59	R\$ 16.449,18
6	Lote 01	SOFÁ ENCOSTO BAIXO 03 LUGARES	un	1	2	R\$ 11.348,34	R\$ 11.348,34	R\$ 22.696,68
7	Lote 01	SOFÁ ENCOSTO BAIXO 01 LUGAR	un	1	2	R\$ 6.824,87	R\$ 6.824,87	R\$ 13.649,74
8	Lote 01	SOFÁ MODULAR CIRCULAR COM ENCOSTO CÔNCAVO	un	4	5	R\$ 4.552,00	R\$ 18.208,00	R\$ 22.760,00
9	Lote 01	CADEIRA FIXA 4 PÉS SEM BRAÇO	un	72	108	R\$ 1.256,57	R\$ 90.472,68	R\$ 135.709,02
10	Lote 01	SOFÁ MODULAR RETO 600x645x757MM (LxPxA)MM, COM ENCOSTO E BRAÇO	un	1	2	R\$ 18.625,50	R\$ 18.625,50	R\$ 37.251,00
11	Lote 01	CADEIRA FIXA 4 PÉS ASSENTO ESTOFADO COM BRAÇO MADEIRA	un	12	18	R\$ 2.274,36	R\$ 27.292,32	R\$ 40.938,48
12	Lote 01	CADEIRA GIRATÓRIA BASE FIXA ESTOFADA	un	6	9	R\$ 3.893,41	R\$ 23.360,43	R\$ 35.040,64
13	Lote 02	MESA RETA COM QUATRO PÉS 1200X700X740 MM	un	4	6	R\$ 3.210,11	R\$ 12.840,46	R\$ 19.260,69
14	Lote 02	GAVETEIRO VOLANTE LARGURA 400 COM 3 GAVETAS	un	30	45	R\$ 1.915,50	R\$ 57.465,00	R\$ 86.197,50
15	Lote 02	MESA RETA COM QUATRO PÉS 1800X800X740 MM	un	3	5	R\$ 4.394,10	R\$ 13.182,32	R\$ 21.970,53

16	Lote 02	CONJUNTO DE MESA EM L 1800X1600X740 MM	un	1	2	R\$ 5.921,00	R\$ 5.921,00	R\$ 11.842,00
17	Lote 02	ARMÁRIO COM DUAS PORTAS E UMA PRATELEIRA 700X500X740MM	un	11	14	R\$ 2.194,00	R\$ 24.134,00	R\$ 30.716,00
18	Lote 02	MESA TRIANGULAR 350MM 1300X800MM	un	1	2	R\$ 2.358,15	R\$ 2.358,15	R\$ 4.716,30
19	Lote 02	MESA LATERAL 390MM 600MM	un	1	2	R\$ 1.793,00	R\$ 1.793,00	R\$ 3.586,00
20	Lote 02	CONJUNTO DE ARMÁRIO COM MESA DE SOBREPOR	un	1	2	R\$ 8.568,00	R\$ 8.568,00	R\$ 17.136,00
21	Lote 02	MESA DE APOIO CIRCULAR 1000MM 300MM	un	1	2	R\$ 2.350,15	R\$ 2.350,15	R\$ 4.700,30
22	Lote 02	MESA LATERAL CIRCULAR 600MM 530MM	un	2	3	R\$ 1.893,80	R\$ 3.787,60	R\$ 5.681,40
23	Lote 02	MESA LATERAL CIRCULAR 600MM 670MM	un	1	2	R\$ 1.893,80	R\$ 1.893,80	R\$ 3.787,60
24	Lote 02	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR 1200MM SEM RASGO	un	12	18	R\$ 3.436,75	R\$ 41.241,00	R\$ 61.861,50
25	Lote 02	ARMÁRIO APARADOR 1600MM COM 2 GAVETÕES	un	1	2	R\$ 7.176,95	R\$ 7.176,95	R\$ 14.353,90
26	Lote 02	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS PATA 1000X740 MM COM CAIXA	un	1	2	R\$ 3.210,50	R\$ 3.210,50	R\$ 6.421,00
27	Lote 02	CONJUNTO DE MESA EM L 1600X1500X740 MM	un	1	2	R\$ 5.457,90	R\$ 5.457,90	R\$ 10.915,80
28	Lote 02	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉ BOLACHA 1200X740 MM	un	1	2	R\$ 4.274,64	R\$ 4.274,64	R\$ 8.549,27
29	Lote 02	ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 6 USUÁRIOS 4200X1400X740 MM	un	2	3	R\$ 15.043,20	R\$ 30.086,40	R\$ 45.129,60
30	Lote 02	ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 4 USUÁRIOS 2800X1400X740 MM	un	1	2	R\$ 10.471,50	R\$ 10.471,50	R\$ 20.943,00
31	Lote 02	MESA ELÍPTICA 2000X1000MM	un	2	3	R\$ 6.253,45	R\$ 12.506,90	R\$ 18.760,35
32	Lote 02	MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS PATA 1200X740 MM COM CAIXA	un	2	3	R\$ 3.613,70	R\$ 7.227,40	R\$ 10.841,10

33	Lote 02	CONJUNTO DE MESA EM L 1400X1500X740 MM	un	4	5	R\$ 5.241,50	R\$ 20.966,00	R\$ 26.207,50
34	Lote 03	CADEIRA FIXA 4 PÉS PARA ÁREA EXTERNA	un	19	29	R\$ 4.263,00	R\$ 80.997,00	R\$ 123.627,00
35	Lote 03	MESA REDONDA PARA ÁREA EXTERNA	un	10	15	R\$ 6.837,45	R\$ 68.374,50	R\$ 102.561,75

O quadro a seguir consolida, para fins de aceitabilidade e planejamento do SRP, a demanda inicial, a quantidade máxima registrada, o preço unitário estimado pela mediana, o valor estimado da demanda inicial e o valor máximo estimado do SRP. A pesquisa de preços considerou os tratamentos definitivos registrados no mapa comparativo.

ANEXO I-A – Quadro consolidado de preços estimados pela mediana

ANEXO II – Quadro de amostras exigidas

Lote	Itens com amostra	Finalidade técnica da amostra
Lote 01 – Poltronas, cadeiras e sofás	Itens 01, 08, 09 e 10	Amostras montadas para verificação de ergonomia, acabamento, materiais, estrutura, estabilidade e aderência à especificação.
Lote 02 – Mobiliários em geral	Itens 13, 26, 31 e 33	Amostras montadas para verificação de dimensões, tampos, bordas, estrutura, montagem, caixas de tomada, calhas e acabamento.
Lote 03 – Diversos / área externa	Itens 01 e 02 do lote (itens gerais 34 e 35)	Amostras montadas para verificação de material, solda, pintura, estabilidade, resistência aparente e acabamento de área externa.

A avaliação das amostras observará o procedimento descrito no item 8 deste Termo de Referência e será formalizada em relatório técnico.

---

ANEXO III – Especificações técnicas detalhadas

As especificações abaixo foram transcritas do arquivo “ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA\_CRA\_GOIÁS\_13.03.2026.docx”. O conteúdo técnico foi mantido sem alterações de redação. A numeração geral de itens e os quantitativos constam do Anexo I.

---

LOTE 1 – POLTRONAS, CADEIRAS, SOFAS  
POLTRONA TELADA, COM BRAÇOS, E APOIO LOMBAR  
ASSENTO

O assento deverá ser fornecido em formato anatômico de acordo com os padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em polipropileno injetado, com no mínimo 3 mm de espessura, podendo conter contracapa em polipropileno, não deverá conter borda em PVC. Assento deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetada com 50 mm de espessura mínima e densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup> devendo ser utilizado em seu processo, método de expansão por água, eliminando-se uso de produtos químicos garantindo a resistência e qualidade, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir. Medindo no mínimo 465x465 mm (LxP).

ENCOSTO

Deverá ser fornecido em espaldar alto, com formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por estrutura, apoio de cabeça e tela. Estrutura do encosto deverá ser composta por quadro injetado em polímero de engenharia, na cor cinza ou preta, a definir conforme catálogo do fornecedor. Revestimento em tela 100% poliéster, cor a definir, cinza ou preta. O encosto deverá conter uma estrutura de proteção a tela. O encosto não deverá conter parafusos aparente. Dimensões mínimas do encosto 445x580 mm (LxH). O encosto deverá ser montado ao mecanismo através de uma mola de aço com espessura mínimo de 7,5 mm e largura de 75 mm, dobrado em “L” irregular.

BRAÇO REGULÁVEL

Braço regulável com estrutura composta por travessa produzida em tubo de aço medindo 20x40mm com no mínimo 1,9 mm de espessura, dobrado em forma de “U”, na parte central deve receber através de solda, um suporte para fixação em chapa de aço com espessura mínima de 4,8 mm. A estrutura do braço deve ser fixada na parte posterior do mecanismo, de maneira que ele acompanhe o movimento de inclinação do encosto (ou similar). Haste móvel em termoplástico de engenharia, com botão frontal para acionamento da regulagem de altura. Os apoios deverão possuir acabamento superior em elastômero termoplástico medindo aproximadamente 93x230mm (LxP), com regulagem de profundidade do apoio de braço. Regulagem de altura dos apoios de braço deverá ser com curso de aproximadamente 100 mm e acionamento através de botão. Regulagem de profundidade dos apoios de braço com curso de aproximadamente 30 mm.

ESTRUTURA

Deverá ser composta por coluna a gás, base e rodízios: Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento, com curso de aproximadamente 100 mm, deverá ser protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura com suporte inferior em chapa de aço com 3,35 mm de espessura. Pistão a gás classe 4 conforme norma DIN 4550, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida. Bucha guia para o pistão, injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base deverá ser através de cone morse, facilitando montagem e manutenção. Base deverá ser composta por 05 (cinco) “patas”, injetada em nylon tipo 6 com 30% de fibra de vidro, na cor cinza ou preta, com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Diâmetro total de 700 mm composto de 05 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6 dotadas de banda de rodagem em poliuretano (tipo W), com 65 mm de diâmetro. Mecanismo de inclinação sincronizada (contato permanente), confeccionado na sua grande maioria em aço carbono, equipado com ajuste de inclinação. Deverá possuir alavanca para ajuste preciso de altura.

REGULAGEM

A inclinação do assento/encosto deverá ser do tipo sincronizada, na proporção 2:1, com acionamento através de alavanca com travamento em 4 posições, sistema anti impacto. Regulagem de profundidade do assento deverá ser através de mecanismo deslizante com curso de aproximadamente 58 mm e deverá contar com 5 níveis de travamento, proporcionando maior versatilidade e conforto ergonômico.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos :

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13962 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CADEIRA COM CONCHA ÚNICA COM 4 PÉS PALITO

Cadeira fixa 4 pés palito. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado com reforço em fibra de vidro, com cor a definir conforme catálogo do fornecedor. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, do tipo tauari com cor natural da madeira. Deverá conter base com 4 pés palito, desenvolvido em tubo de no mínimo ø 15,87, com parede de 1,9 mm. Deverá empilhar no mínimo 3 cadeiras. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

POLTRONA FIXA COM BASE PIRAMIDAL.

Assento e encosto compostos por estrutura interna em tubos de aço soldados entre si, estofados em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Assento e encosto parafusados entre si formando uma concha única. Concha revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. A concha deverá medir aproximadamente 636x569x564 mm (LxPxH). Apoio de braço em madeira maciça de lei, do tipo tauari com cor natural da madeira. Estrutura deverá ser composta por barra de aço de ½”, para fixação do assento deverá conter uma barra chata de no mínimo 4,75 mm. Deverá conter com sapatas para arame, produzida em nylon.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos :

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

POLTRONA GIRATÓRIA DE REUNIÃO COM BRAÇOS EM MADEIRA MACIÇA.

Assento e encosto deverão ser compostos por estrutura interna em tubos de aço soldados entre si, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Assento e encosto deverão ser parafusados entre si formando uma concha única. Concha deverá ser revestida em tecido 100% poliéster ou vinil, com cor a definir, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Apoio de braço deverá ser em madeira maciça do tipo tauari, com acabamento envernizado. A concha deverá medir aproximadamente 636x569x564 mm (LxPxH).

#### ESTRUTURA

Composta por coluna a gás, base e rodízios:

Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura, com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida.

Base deverá ser composta por 05 (cinco) patas, em nylon, com reforço em FV com acabamento na cor preta. Com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Utiliza cone morse padrão com ângulo de 1°26'16". Deverá permitir a fixação de rodízios por meio de pino de 11 mm. Deverá possuir diâmetro total de 700 mm, raio da pata (do eixo de rotação ao eixo de fixação do rodízio) de 339 mm.

Deverá conter 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, com 65 mm de diâmetro, com borda em poliuretano, com suporte em polipropileno e pino metálico com 11 mm de diâmetro para fixação.

#### MECANISMO

Deverá ser em material termoplástico, deverá conter alavanca para regulagem de altura.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos :

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

## POLTRONA GIRATÓRIA OPERACIONAL COM BRAÇOS EM MADEIRA MACIÇA.

Assento e encosto deverão ser compostos por estrutura interna em tubos de aço soldados entre si, deverá ser estofado em espuma de poliuretano injetado com densidade entre 50 e 60 Kg/m<sup>3</sup>. Assento e encosto deverão ser parafusados entre si formando uma concha única. Concha deverá ser revestida em couro natural na cor caramelo distress, com costuras horizontais e fechamento na parte inferior do assento através de zíper, propiciando a troca do revestimento se necessário. Apoio de braço deverá ser em madeira maciça do tipo tauari, com acabamento envernizado. A concha deverá medir aproximadamente 636x573x922 mm (LxPxH).

### ESTRUTURA

Composta por coluna a gás, base e rodízios:

Coluna a gás com regulagem de altura por acionamento através de alavanca, com curso de 130 mm (este curso pode sofrer alteração de até -15% devido a taxa de compressão), protegida por tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura, com suporte inferior em chapa de aço (3,35 mm de espessura). Pistão em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, com diâmetro externo de 28 mm, conificação 1°26'16" inferior (coluna) e superior (pistão), fixado ao tubo central através de porca rápida.

Base deverá ser composta por 05 (cinco) patas, injetada em liga Alumínio (SAE 306), com acabamento polido. Com nervuras estruturais na face inferior para maior resistência. Utiliza cone morse padrão com ângulo de 1°26'16". Deverá permitir a fixação de rodízios por meio de pino de 11 mm. Deverá possuir diâmetro total de 700 mm, raio da pata (do eixo de rotação ao eixo de fixação do rodízio) de 339 mm.

Deverá conter 5 rodízios de duplo giro com rodas injetadas em nylon 6, com 65 mm de diâmetro, com borda em poliuretano, com suporte em polipropileno e pino metálico com 11 mm de diâmetro para fixação.

### MECANISMO

Deverá ser em material metálico, deverá conter alavanca para regulagem de altura e alavanca para regulagem do encosto, com no mínimo 4 posições.

### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

SOFÁ RETO TRÊS LUGARES 2165x715x645MM (LxPXH), COM ALMOFADAS DE ENCOSTO E ASSENTO.

Sofá deverá ser composto por três almofadas de encosto, três almofadas de assento e base de aço.

Estrutura da caixa do assento deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em compensado de multilaminas de madeira de no mínimo 20 mm, para fechamento do quadro do assento o produto deverá conter travessas de madeira de lei. O produto deverá conter cintas elásticas para proporcionar maior conforto ao usuário. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente.

Estrutura do encosto deverá ser fornecida em “alma” de compensado de multilaminas de madeira de no mínimo 20 mm, Deverá ser revestido em espuma de no mínimo 10 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente.

Estrutura do braço lateral deverá ser com alma em aço, estofado com espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O braço deverá ser em formato de “L” invertido.

ALMOFADA DE ASSENTO

Produto estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O fechamento deverá ser através de zíper. Deverá receber acabamento do tipo pesponto “francês”.

ALMOFADA DE ENCOSTO

Deverá produzido com enchimento em microfibras super pluma, pensando entre 1,0 a 1,2 kg. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O fechamento deverá ser através de zíper. Deverá receber acabamento do tipo pesponto “francês”. Almofada deverá medir aproximadamente 550x465x210 mm (LxHxE).

BASE

Deverá ser composta por tubo de ø 19,05 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, composto por 5 travessas verticais, sendo uma na região central para sustentação e quatro laterais, que deverão medir aproximadamente 353 mm, subindo até a lateral do assento. Deverá conter cinco travessas para sustentação do assento.

DIMENSÃO

Deverá medir aproximadamente 2165x720x645 mm (LXPXH). Sem considerar a altura das almofadas.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmica do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e

Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos:

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

SOFÁ RETO UM LUGAR 1115x715x645MM (LxPXH), COM ALMOFADAS DE ENCOSTO E ASSENTO.

Sofá deverá ser composto por uma almofada de encosto, uma almofada de assento e base de aço.

Estrutura da caixa do assento deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por “alma” em compensado de multilaminas de madeira de no mínimo 20 mm, para fechamento do quadro do assento o produto deverá conter travessas de madeira de lei. O produto deverá conter cintas elasticas para proporcionar maior conforto ao usuário. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente.

Estrutura do encosto deverá ser fornecida em “alma” de compensado de multilaminas de madeira de no mínimo 20 mm, Deverá ser revestido em espuma de no mínimo 10 mm de espessura. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente.

Estrutura do braço lateral deverá ser com alma em aço, estofado com espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em

tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O braço deverá ser em formato de “L” invertido.

#### ALMOFADA DE ASSENTO

Produto estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O fechamento deverá ser através de zíper. Deverá receber acabamento do tipo pesponto “francês”.

#### ALMOFADA DE ENCOSTO

Deverá produzido com enchimento em microfibra super pluma, pensando entre 1,0 a 1,2 kg. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. O fechamento deverá ser através de zíper. Deverá receber acabamento do tipo pesponto “francês”. Almofada deverá medir aproximadamente 700x480x210 mm (LxHxE).

#### BASE

Deverá ser composta por tubo de  $\varnothing$  19,05 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, composto por 5 travessas verticais, sendo uma na região central para sustentação e quatro laterais, que deverão medir aproximadamente 353 mm, subindo até a lateral do assento. Deverá conter cinco travessas para sustentação do assento.

#### DIMENSÃO

Deverá medir aproximadamente 1115xx715x645 mm (LXPXH). Sem considerar a altura das almofadas.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 $\mu$ m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25  $\mu$ m);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos:

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

SOFÁ MODULAR CONCAVO 928X668X757MM (LXPXH)

Estrutura do assento e encosto deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia, composto por "alma" em placa de partícula de madeira de média densidade de no mínimo 20 mm, para fechamento lateral do quadro do assento o produto deverá conter travessas de madeira de lei, para fechamento do encosto, deverá existir fechamento em compensado naval com espessura mínima de 3 mm. O produto deverá conter cintas elásticas para proporcionar maior conforto ao usuário, apenas no assento. O produto deverá ser estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido ou vinil, cor a definir. A base do produto deverá ser composta por tubo de aço quadrado de 25x25 mm com espessura mínima de 1,5mm, montado em forma de quadro dobrado em "U", para fixação na estrutura deverá conter em cada base duas chapas em aço com espessura mínima de 4,75mm, fixo um lado na base e outro na estrutura do sofá. Na parte inferior da base deverá existir sapatas niveladoras de altura, fabricado com corpo roscado em rosca métrica M6 e base em poliamida. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmica do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos :

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 15164.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CADEIRA SEM BRAÇOS COM ASSENTO E ENCOSTO PLÁSTICO E BASE QUATRO PÉS.

ASSENTO/ ENCOSTO

Assento e encosto moldados anatomicamente dentro das normas de ergonomia, produzidos em polipropileno injetado, com bordas arredondadas, com cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. Deverá ser fixado na estrutura através de parafusos. Entre o assento e encosto, deverá conter um acabamento em material termoplástico, com cor a definir. Deverá conter na parte inferior do assento um acabamento em material termoplástico, com no mínimo 3 mm de espessura, medindo aproximadamente 426x443, (LxP). Dimensões aproximadas do assento: 462x483 mm (LxP). Dimensões aproximadas do encosto: 475x328 mm (LxH).

ESTRUTURA

Estrutura assento/encosto, deverá ser produzida em barra de aço maciço de no mínimo Ø12,7 mm com acabamento, cor a definir. Para fixação do assento/encosto, deverá conter 4 (quatro) chapas de fixação com espessura mínima de 3,4 mm, deverá conter quatro pés em tubo de aço carbono com no mínimo ø 15,8 mm com espessura de parede de 1,9 mmna extremidade inferior da estrutura deverá conter sapatas fabricadas em nylon. O produto deverá suportar no mínimo 110 kg. O produto deverá medir aproximadamente 550x520x820 (LxPxH). Deverá medir aproximadamente 460 mm do piso até a extremidade superior do assento. Deverá empilhar até 3 unidades.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

SOFÁ MODULAR RETO 600x645x757MM (LxPxA), COM ENCOSTO E BRAÇO.

Estrutura do assento e encosto deverá ser fornecida em formato anatômico dentro dos padrões normativos de ergonomia (deverá ser uma estrutura única), composto por “alma” em compensado naval de multilaminas de madeira de no mínimo 20 mm, para fechamento do quadro do assento o produto deverá conter travessas de madeira de lei. O produto deverá conter cintas elásticas para proporcionar maior conforto ao usuário, em ambas as partes, assento e encosto. Produto estofado em espuma laminada de densidade entre 20 e 45 Kg/m<sup>3</sup>. Revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, cor a definir pelo cliente. A base do produto deverá ser composta por tubo de aço quadrado de 25x25 mm com espessura mínima de 1,5mm, montado em forma de quadro dobrado em “L”, para fixação na estrutura deverá conter em cada base duas chapas dobradas em “L” fabricado em aço com espessura mínima de 1,5mm, deverá ser fixo um lado na base e outro na parte inferior do assento do sofá. Na parte inferior da base deverá conter sapatatas niveladoras de altura, fabricado com corpo roscado em rosca métrica M6 e base em poliamida.

Braços

Deverá conter braços modulares, montado através de chapa de aço, dobrada em formato de “L”, com espessura mínima de 6 mm. A estrutura do braço deverá em compensado naval de no mínimo 18 mm de espessura, estofado com espuma acoplada com forro, com no mínimo 5 mm de espessura, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com cor a definir.

Deverá conter dois braços.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 55µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Itens De Espuma Flexível De Poliuretano:

ABNT NBR 8619 - Resiliência – com desempenho superior a 45% de resiliência ao impacto;

ABNT NBR 14961 - Teor de cinzas com valores abaixo de 1%;

ABNT NBR 8910 - Resistência à compressão com desempenho igual ou maior que 3 kPa em relação à resistência a compressão 50%;

ABNT NBR 9178 - Características de queima com velocidade de queima menor ou igual a 100 mm/min;

ABNT NBR 8515 - Resistência à tração com valor igual ou superior a 8 psi, ou 55kPa;

ABNT NBR 8516 - Resistência ao rasgamento com valor igual ou superior a 175N/m;

ABNT NBR 8537 - Densidade com densidade entre 45 e 60;

ABNT NBR 8797 - Deformação permanente à compressão – NBR 8797, com valor máximo de 18% de deformação;

ABNT NBR 9176 - Força de Indentação, com fator de conforto superior a 2.

Revestimentos Em Tecidos:

ASTM-D 4966 - Resistência à abrasão com valor igual ou superior a 3.000 ciclos, sem rompimento de fios;

ASTM-D 4970 - Resistência à formação de pilling com desempenho entre 4 e 5;

NBR ISO 105-X12 - Solidez da cor à fricção, (urdume e trama) com valores iguais ou superiores a 3 (úmido) e 4 (seco);

NBR ISO 105-B02 - Solidez da cor à luz, com valor igual ou superior a 3;

NBR ISO 105-C06 - Solidez da cor à lavagem, com valores iguais ou superiores a 3 (alteração e transferência);

NBR ISO 105-D01 - Solidez da cor à limpeza a seco, com valores iguais ou superiores a 4 (alteração);

NBR ISO 105-E04 - Solidez da cor ao suor (ácido e alcalino), com valores iguais ou superiores a 4 (alteração e transferência).

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 15164.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE DE AÇO

Cadeira fixa 4 pés palito, com assento revestido. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, assento deverá ser estofado por espuma de poliuretano, com espessura mínima de 20 mm, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com cor a definir. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira. Deverá conter base com 4 pés palito, desenvolvido em tubo de no mínimo Ø 15,87, com parede de 1,9 mm. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido

por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CADEIRA COM CONCHA ÚNICA E BASE DE MADEIRA EM FORMATO TRIANGULAR

Cadeira giratória, apenas concha. Deverá conter concha única, produzida em polipropileno injetado, com cantos arredondados, deverá ser estofado por espuma de poliuretano, com espessura mínima de 20 mm, revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com cor a definir. Como prolongamento do encosto (braço), deverá conter uma capa de madeira maciça de lei, com cor natural da madeira. Deverá conter base com alma em aço, com acabamento em capa de madeira maciça do tipo tauari, com acabamento envernizado. O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

## LOTE 2 – MOBILIÁRIOS GERAL

### MESA RETA COM QUATRO PÉS 1200X700X740 MM (LXPXH)

#### TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O tampo deverá possuir em sua parte inferior no mínimo 8 buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro.

#### TAMPA BASCULANTE

Deverá ser com moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Medida aproximada do conjunto da tampa basculante 310x145x25,6 mm (LxPxH). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

#### ESTRUTURA

Deverá ser em estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,2 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, deverá ser uma estrutura única, desenvolvida através de processo de dobra a 45° e solda MAG. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,2mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Para recebimento da travessa deverá conter na parte central de cada cavalete uma chapa de aço soldada com espessura mínima de 3,7 mm e altura mínima de 45 mm. Para montagem final das travessas no engate, deverá conter duas buchas de polipropileno, sendo montadas paralelamente.

#### PAINEL FRONTAL

Deverá ser posicionado na mesa autoportante. Deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou amadeirado com acabamento a definir conforme catálogo do fornecedor, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1000x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

##### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

##### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

##### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual

a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de polimento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS 400x490x560 mm (LXPXH).

Gaveteiro volante com 3 gavetas, sendo três gavetas rasas, medindo 400x490x560mm (LxPxH). As frentes das gavetas rasas deverão ser de aproximadamente 158 mm.

#### ESTRUTURA

Composto por lateral, fundo, base, tampo e frente das gavetas, fornecidos em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, com cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A extremidade frontal do tampo deverá facear a frontal da frente da gaveta. As laterais deverão possuir rebaixo com perfil em alumínio, que possibilita a abertura da gaveta, sem a necessidade de puxadores, encaixado no perfil de alumínio possui um perfil termoplástico com função de minimizar impactos ao fechar as gavetas. Deverá conter suporte para pasta suspensa, desenvolvido em chapa de aço com espessura entre 0,75 a 1,3 mm, soldado entre si por solda de projeção sua fixação deverá ser através de parafusos na frente da gaveta e no corpo da gaveta na parte traseira.

#### RODÍZIO

A base deve receber 4 rodízios autolubrificantes de duplo giro de Ø 35 mm, fabricados em nylon na cor preta, conjunto medindo 51x45 mm (LxH). Para união dos componentes do corpo deverá ser utilizado cavilhas, garantindo a perfeita união entre as peças. Os rodízios devem ser fixados nas extremidades da base do gaveteiro por 4 parafusos.

#### GAVETAS

Gavetas deverão ser fornecidas com corpo injetado em termoplástico, na cor preta liso, em forma de “U” com nervuras estruturais na face inferior, e deverá possuir sistema de deslizamento fixado nas laterais do corpo através de corrediças telescópicas com deslizamento através de esferas de aço, peça única de montagem lateral e autotravante no final do curso, com travas que permitam a retirada da gaveta, produzida em chapa de aço, com acabamento zincado. Fechadura embutida tipo varão com chave de giro 180° (chaves principal e reserva com capa plástica escamoteável), com travamento simultâneo de todas as gavetas.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 58µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13961

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA RETA COM QUATRO PÉS 1800X800X740 MM (LXPXH)

TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O tampo deverá possuir em sua parte inferior no mínimo 8 buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro.

TAMPA BASCULANTE

Deverá ser com moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação

confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Medida aproximada do conjunto da tampa basculante 310x145x25,6 mm (LxPxH). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

## ESTRUTURA

Deverá ser em estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,2 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, deverá ser uma estrutura única, desenvolvida através de processo de dobra a 45° e solda MAG. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,2mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Para recebimento da travessa deverá conter na parte central de cada cavalete uma chapa de aço soldada com espessura mínima de 3,7 mm e altura mínima de 45 mm. Para montagem final das travessas no engate, deverá conter duas buchas de polipropileno, sendo montadas paralelamente.

## PAINEL FRONTAL

Deverá ser posicionado na mesa autoportante. Deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou amadeirado com acabamento a definir conforme catálogo do fornecedor, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1600x240 mm (LxH), posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

## CALHA VERTICAL EM AÇO

A calha deverá medir aproximadamente 110x30x730 mm (LxPxH). A calha deverá conter um corpo desenvolvido em chapa de aço, com espessura mínima de 0,75 mm, dobrado em formato de “U”, devendo conter um septo divisor soldado internamente, para apoiar na divisão dos fios, septo deverá ser com espessura mínima de 0,75 mm de espessura, deverá conter tampa de fechamento da estrutura em chapa de aço com no mínimo 0,75 mm, a montagem do conjunto deverá ser por engates e pressão, sem a necessidade de parafusos. Deverá conter uma sapata para regulagem de altura, onde a sapata deverá conter o corpo roscado em rosca M6 e a base em material termoplástico em formato sextavado, medindo 27 mm de largura. A fixação da calha deverá ser na parte inferior do tampo, através de chapa de aço e parafusos autoatarraxante.

## ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

## APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 e RÓTULOECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1800X1600X740 MM (LXPXH)

Conjunto de mesas em “L”, deverá ser montado através de uma mesa reta de 1800x800x740 mm (LxPxH), montado em uma mesa auxiliar de 800x600x740 mm (LxPxH), ambos com painel frontal (privacidade) e conjunto de tampa basculante na mesa auxiliar.

TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O tampo deverá possuir em sua parte inferior no mínimo 8 buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro. Deverá conter rasgo para tampa basculante na mesa auxiliar.

TAMPA BASCULANTE

Deverá ser com moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Medida aproximada do conjunto da tampa basculante 310x145x25,6 mm (LxPxH). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

ESTRUTURA AUTOPORTANTE

Deverá ser em estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,2 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, deverá ser uma estrutura única, desenvolvida através de processo de dobra a 45° e solda MAG. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,2mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Para recebimento da travessa deverá conter na parte central de cada cavalete uma chapa de aço soldada com espessura mínima de 3,7 mm e altura mínima de 45 mm. Para montagem final das travessas no engate, deverá conter duas buchas de polipropileno, sendo montadas paralelamente.

ESTRUTURA AUXILIAR

Deverá conter um cavalete e travessa igual ao da mesa autoportante, deverá acrescentar kit de fixação para mesa, o kit deverá ser uma chapa de engate medindo aproximadamente 276x125x41 mm (LxPxH) e uma chapa de apoio, medindo 3,7 mm de espessura mínima e 230 mm de largura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser posicionado na mesa autoportante. Deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de

espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou amadeirado com acabamento a definir conforme catálogo do fornecedor, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1600x240 mm (LxH) (mesa autoportante) 600x240 mm (LxH) (mesa auxiliar, posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

##### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

##### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

##### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

##### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

##### Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 (apenas para mesa autoportante) e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

ARMÁRIO COM DUAS PORTAS E UMA PRATELEIRA 700X500X740MM (LxPxH)

Armário baixo fechado com prateleira regulável. Estrutura deverá ser composta por lateral, fundo e base, em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber niveladores de altura em polipropileno. Portas deverão ser em MDP de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Dobradiças metálicas com amortecedor, ângulo de abertura de 110°, e fechadura embutida tipo lingueta com chave com capa plástica escamoteável. A abertura da porta deverá ocorrer pela parte superior da mesma, sem a utilização de puxadores. Tampo superior deverá ser em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Na face frontal o tampo deverá possuir batente para porta em alumínio e perfil em PVC flexível com função de minimizar impactos ao fechar as portas. Deverá conter uma prateleira regulável. Prateleira deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta em PVC com 1 mm de espessura na mesma cor do laminado. A prateleira removível deverá ser fixada na lateral do armário por peças removíveis em zamac (liga metálica).

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13961.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA DE CENTRO TRIANGULAR 1300X800X350 MM (LXPXH)

TAMPO

Deverá conter tampo de formato oval irregular, com raios na ponta, produzidos em MDP de 18 mm de espessura com acabamento com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou amadeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC.

ESTRUTURA

Deverá ser estrutura com 3 (três) pés verticais em tubo redondo de  $\varnothing$  15,87 mm com espessura de parede mínima de 1,5 mm, em volta deverá conter dois arcos dobrados em formato de triangulo desenvolvido em barra redonda de  $\varnothing$  12,7 mm de diâmetro. Os pés deverão conter sapatas em formato redondo desenvolvida em poliamida.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 $\mu$ m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25  $\mu$ m);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C,

com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA DE CENTRO REDONDA 600X390 MM (ØXH)

TAMPO

Deverá conter tampo de formato redondo, produzidos em MDP de 18 mm de espessura com acabamento com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou amadeirado, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC.

ESTRUTURA

Deverá ser estrutura com 3 (três) pés verticais em tubo redondo de  $\varnothing$  15,87 mm com espessura de parede mínima de 1,5 mm, em volta deverá conter dois arcos dobrados em formato de triangulo desenvolvido em barra redonda de  $\varnothing$  12,7 mm de diâmetro. Os pés deverão conter sapatas em formato redondo desenvolvida em poliamida.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50 $\mu$ m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25  $\mu$ m);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CONJUNTO DE ARMÁRIO COM MESA DE SOBREPOR

Conjunto de armário com mesa de sobrepor, a mesa deverá medir aproximadamente 2200x900x740 mm (LXPXH), montado sobre armário de 1700x500x666 mm (LXPXH). O armário deverá conter duas portas de abrir e um nicho aberto com prateleira.

**TAMPO DA MESA:** deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. Deverá possuir tampa basculante com tampa e estrutura de acabamento em chapa de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura, encaixada de maneira sobreposta ao tampo e fixada na parte interna do rasgo do tampo, medindo aproximadamente 310x145 mm (LxP). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos.

**ESTRUTURA DA MESA** O quadro deverá ser formado por duas colunas verticais produzidas em tubo de aço (com no mínimo 1,5 mm de espessura) medindo 100x20x695 mm (LxPxH), posicionadas diagonalmente. A coluna deverá ser unida por duas travessas horizontais produzidas em tubo de aço (com no mínimo 1,5 mm de espessura) de 20x70 mm, onde a superior deverá ser soldada e a inferior fixada através de parafusos M8x20 mm e chapa de fixação deverão ser fabricados em aço (3,4 mm de espessura) medindo 88x22 mm (LxH). Cada quadro lateral deverá receber dois niveladores de altura com rosca M8x20 mm, produzidos com base em polipropileno medindo 52x12 mm (ØxH).

Travessa estrutural deverá ser composta por um tubo de aço de 20x50mm com no mínimo 1,2 mm de espessura, com dispositivos de montagem reguláveis, encaixados dentro do tubo e compostos por 2 perfis de encaixe em polipropileno, com a função de engate e travamento da travessa. A caixa de apoio deverá ser fabricada em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 1,5 mm, medindo aproximadamente 750x423x49 mm (LxPxH). Deverá conter uma chapa de engate fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 3,5 mm.

**PAINEL FRONTAL NA MESA:** deverá ser fornecido em placa de partícula de madeira de média densidade, com espessura mínima de 18 mm, revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir, nas faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado. Medindo 1600x240 mm (LxH), posicionado a uma distância de 60 mm do tampo. Fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

**ARMÁRIO:** Deverá conter corpo composto por lateral, montantes, fundo e base, fornecidos em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com espessura mínima de 1 mm, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo hot melt. A base deverá receber niveladores de altura compostos por rosca M6 e base em polipropileno sextavada. A porta deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter dobradiças metálicas com ângulo de abertura mínima de 110°, copo em aço niquelado, braço em zamak niquelado. As portas deverão possuir um vão na parte superior que deverá receber um acabamento em perfil de alumínio e um perfil de PVC flexível com a função de minimizar o impacto das portas/gavetas ao fechar. O perfil de alumínio deverá ser montado na horizontal, em todo o vão superior no comprimento do tampo. O tampo deverá ser sobreposto ao corpo, fabricado em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, liso ou madeirado cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo hot melt. Deverá conter prateleiras fornecidas em placa de partícula de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico baixa pressão, com acabamento liso o madeirado, cor a definir. Deverá conter calha inferior, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75mm. Deverá conter calha do tipo shaft, fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. As faces laterais deverão receber borda reta em PVC com espessura mínima de 1 mm, coladas pelo processo hot melt. As prateleiras deverão ser fixadas nas laterais/montantes do armário através de 4 suportes produzidos em zamak (liga metálica)

**ACABAMENTO** O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e

Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13961.

MESA CENTRO CIRCULAR Ø 1000 MM

TAMPO: deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP, com acabamento liso ou madeirado, com cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA: Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo Ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 290 mm de altura.

FIXAÇÃO: Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverão conter buchas plásticas de Ø 5 mm e parafusos. O disco deverá conter rasgos oblongos, para ajuste na fixação do tampo.

ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas,

resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA LATERAL CIRCULAR 600X538 MM (Øxh)

TAMPO: deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP, com acabamento liso ou madeirado, com cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA: Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 290 mm de altura.

FIXAÇÃO: Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverão conter buchas plásticas de ø 5 mm e parafusos. O disco deverá conter rasgos oblongos, para ajuste na fixação do tampo.

ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA LATERAL CIRCULAR 600X678 MM (Øxh)

TAMPO: deverá ser em formato circular produzido em MDP de 18mm de espessura, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão BP, com acabamento liso ou madeirado, com cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC mm de espessura), com raios nas extremidades superior e inferior de acordo com as normas da ABNT de ergonomia, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA: Deverá ser composta por 5 (cinco) barras na vertical, sendo 1 (uma) na parte central que deverá servir de sustentação ao tampo, deverá ser soldado 2 (duas) barras na horizontal, o conjunto deverá ser em barra de aço de no mínimo ø 12,7 mm. Deverá medir aproximadamente 290 mm de altura.

FIXAÇÃO: Para fixação do tampo deverá conter 4 (quatro) discos de aço com espessura mínima de 2,7 mm, que servirá de apoio ao tampo e para fixação do tampo deverão conter buchas plásticas de ø 5 mm e parafusos. O disco deverá conter rasgos oblongos, para ajuste na fixação do tampo.

ACABAMENTO O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

#### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

#### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

#### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

#### Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA DE REUNIÃO CIRCULAR “PÉS PATA” 1200X740 MM (ØxH) – SEM CAIXAS DE TOMADA.

Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1200x740 mm (ØxH).

#### TAMPO

Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, na cor a definir. As faces laterais deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. O tampo deverá possuir em sua parte inferior quatro buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura.

#### ESTRUTURA

Deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central deverá ser em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm e diâmetro mínimo de Ø100mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central, devendo ser em quatro unidades. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno com diâmetro de ø 43 mm. Deverá conter quatro patas.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor

para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 54µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

##### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

##### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

##### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

##### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

##### Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

ARMÁRIO APARADOR 1580X460X718 MM (LxPxH)

Aparador deverá conter duas portas de abertura lateral através de dobradiças e duas gavetas. Deverá conter base metálica e painéis lateral e traseiro, revestidos.

##### ESTRUTURA

.Estrutura deverá ser composta por lateral, fundo, portas, base,tampo e gavetas em MDP de 18 mm de espessura com a face superior e

inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir. As faces laterais deverão receber borda reta produzida em PVC com 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. A base deverá receber niveladores de altura em polipropileno. Dobradiças metálicas com amortecedor, ângulo de abertura de 110. A abertura da porta e das gavetas deverá ocorrer pela parte por puxadores metálicos em formato redondo.

Deverá conter prateleira. Prateleira deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com 18 mm de espessura, revestidas em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, cor a definir, com fitas de borda reta em PVC com 1 mm de espessura na mesma cor do laminado.

Deverá conter painel estofado e revestido em tecido 100% poliéster ou vinil, com cor a definir.

Deverá conter base 4 pés, em tubo de aço carbono em formato redondo, com diâmetro mínimo de 19 mm. Os pés deverão ultrapassar em no mínimo 100 mm na altura inicial da estrutura do aparador, ficando aparente na lateral do painel estofado.

## ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

Apresentar:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

## Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

## MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS “PATA” 1000X740 MM (ØxH) - COM CAIXA DE TOMADAS

Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1000x740 mm (ØxH).

### TAMPO

Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, na cor a definir. As faces laterais deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. O tampo deverá possuir em sua parte inferior quatro buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá possuir tampa basculante, moldura de acabamento e estrutura inferior de fixação. Tampa basculante e moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Espelho de tomadas com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 4 elétricas, e 3 Rj deverá ser fixo na calha através de parafusos.

### ESTRUTURA

Deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central deverá ser em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm e diâmetro mínimo de Ø100mm e para recebimento da tampa basculante, deverá conter uma estrutura em tubo de no mínimo Ø 150 mm e com espessura de parede de 1,5 mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central, devendo ser em quatro unidades. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno com diâmetro de Ø 43 mm. Deverá conter quatro patas.

### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 54µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

#### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

#### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

#### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1600X1500X740 MM (LXPXH)

Conjunto de mesas em “L”, deverá ser montado através de uma mesa reta de 1600x700x740 mm (LxPxH), montado em uma mesa auxiliar de 800x600x740 mm (LxPxH), ambos com painel frontal (privacidade) e conjunto de tampa basculante na mesa auxiliar.

TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O tampo deverá possuir em sua parte inferior no mínimo 8 buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro. Deverá conter rasgo para tampa basculante na mesa auxiliar.

TAMPA BASCULANTE

Deverá ser com moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Medida aproximada do conjunto da tampa basculante 310x145x25,6 mm (LxPxH). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

ESTRUTURA AUTOPORTANTE

Deverá ser em estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,2 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, deverá ser uma estrutura única, desenvolvida através de processo de dobra a 45° e solda MAG. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,2mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Para recebimento da travessa deverá conter na parte central de cada cavalete uma chapa de aço soldada com espessura mínima de 3,7 mm e altura mínima de 45 mm. Para montagem final das travessas no engate, deverá conter duas buchas de polipropileno, sendo montadas paralelamente.

ESTRUTURA AUXILIAR

Deverá conter um cavalete e travessa igual ao da mesa autoportante, deverá acrescentar kit de fixação para mesa, o kit deverá ser uma chapa de engate medindo aproximadamente 276x125x41 mm (LxPxH) e uma chapa de apoio, medindo 3,7 mm de espessura mínima e 230 mm de largura.

PAINEL FRONTAL

Deverá ser posicionado na mesa autoportante. Deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de

espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou amadeirado com acabamento a definir conforme catálogo do fornecedor, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1400x240 mm (LxH) (mesa autoportante) 600x240 mm (LxH) (mesa auxiliar, posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

##### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

##### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

##### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

##### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

##### Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 (apenas para mesa autoportante) e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA DE REUNIÃO CIRCULAR “PÉ BOLACHA”, COM CAIXA DE TOMADAS 1200X740 MM (ØxH)

Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1200x740 mm (ØxH).

#### TAMPO

Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, na cor a definir. As faces laterais recebem fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. O tampo deverá possuir em sua parte inferior buchas metálicas embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá possuir tampa basculante, moldura de acabamento e estrutura inferior de fixação. Tampa basculante e moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Espelho de tomadas com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj, , deverá ser fixo na calha através de parafusos.

#### ESTRUTURA

Estrutura autoportante, composta por coluna central, quatro apoios em formato de “cruz” para o tampo e base inferior. Coluna central em tubo de aço com no mínimo 1,9 mm de espessura e formato redondo mínimo de Ø76 mm e para recebimento da tampa basculante, deverá conter uma estrutura em tubo de no mínimo Ø 150 mm e com espessura de parede de 1,5 mm. Travessas superiores em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm, soldada em forma de “cruz”, sendo soldadas na coluna central. Base inferior em chapa de aço espessura mínima de 6,35 mm em formato redondo, estampada, sem ponteiras e cortadas a laser, deverá medir aproximadamente 800 mm de diâmetro. Estrutura metálica com cor a definir. A base recebe feltros em formato circular com medida mínima de Ø 28 mm e com espessura aproximada de 3,5 mm. Estrutura metálica na cor a definir.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 50µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área

ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 6 USUÁRIOS 4200X1400X740 MM (LXPXH)

Estação de trabalho frontal dupla medindo aproximadamente 1400x1400 mm (LxP), cada. Cada módulo deverá conter uma tampa basculante para cada usuário, deverá conter divisor frontal em MDP.

TAMPO

O mobiliário deverá ser composto por dois tampos retangulares, confeccionados em placa de partícula de madeira de média densidade (MDP), com 25 mm de espessura. As faces superior e inferior deverão receber acabamento em laminado melamínico liso ou madeirado, em cor a ser definida, conforme catálogo do fornecedor. As faces laterais dos tampos deverão ser revestidas com fita de borda reta em PVC, com espessura mínima de 2 mm, na mesma cor do laminado. As extremidades superior e inferior da borda devem possuir raio de 2,5 mm, em conformidade com as normas da ABNT. A fixação dos tampos à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas de aço hexagonais M6x13 mm, garantindo firmeza e durabilidade, com no mínimo 7 unidades. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro. Cada tampo deverá medir 1400x680 mm (LxP) podendo variar (+-3%).

TAMPA BASCULANTE

Deverá ser montada na extremidade superior do tampo e composta por: com tampa e estrutura de acabamento, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm. Estrutura inferior de fixação, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm. O conjunto deverá ser instalado de forma sobreposta ao tampo e fixado internamente por meio de parafusos, garantindo firmeza e estabilidade à estrutura. Medindo aproximadamente 310 mm (largura) x 125 mm (profundidade) (+-10%).

ESPELHO DE TOMADAS

Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj, com tomadas não inclusas. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos.

ESTRUTURA

Estrutura autoportante, composta por dois cavaletes terminais; duas travessas horizontais e calha horizontal.

Cavalete Terminal

A estrutura deverá ser composta por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, todas confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 50 mm e espessura mínima de 1,2 mm, soldadas entre si, formando um conjunto estrutural em formato de “U”. Na parte superior da travessa horizontal, deverão ser fixados quatro suportes em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,0 mm, por meio de parafusos. A travessa horizontal deverá conter duas chapas de engate, posicionadas na face lateral interna, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 4,0 mm, destinadas à fixação das travessas horizontais do conjunto. A base deverá conter dois niveladores de altura, com rosca M8 x 20 mm, fabricados com base em polipropileno, medindo 52 mm de diâmetro por 12 mm de altura (Ø x H), garantindo o nivelamento da estrutura para recebimento dos niveladores, deverá conter ponteiras plásticas encaixadas ao tubo, desenvolvida em ABS, devendo ser sobre injetado uma porca sextavada M8 para receber o nivelador.

Travessa horizontal

A peça deverá ser fornecida em formato retangular, confeccionada em tubo de aço com seção de 20 x 50 mm e espessura mínima de 1,2 mm. Sua fixação ao cavalete deverá ocorrer por meio de dispositivo de montagem regulável, projetado para encaixe interno à travessa horizontal, com a função de engate e travamento das chapas de engate, garantindo estabilidade e precisão no acoplamento dos componentes estruturais.

Cavalete central

Cavalete central, composto por uma travessa horizontal superior e duas colunas verticais em tubo de aço de 50x50 mm, unidos entre si, dotado de nivelador de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular de 20x50 mm espessura mínima de 1,2 mm. A base deverá conter dois niveladores de altura, com rosca M8 x 20 mm, fabricados com base em polipropileno, medindo 52 mm de diâmetro por 12 mm de altura ( $\varnothing \times H$ ), garantindo o nivelamento da estrutura para recebimento dos niveladores, deverá conter ponteiras plásticas encaixadas ao tubo, desenvolvida em ABS, devendo ser sobre injetado uma porca sextavada M8 para receber o nivelador.

#### Calha Horizontal

Deverá conter calha desenvolvida em chapa de aço, com espessura mínima de 0,76 mm, com área útil aproximada de 190 mm de largura e altura mínima de 57 mm, deverá ser recuado aproximadamente 160 mm referente ao tamanho da mesa, na parte superior deverá conter uma aba para recebimento do suporte de fixação do tampo. Suporte de fixação deverá ser em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm dobrado em forma de "U", medindo aproximadamente 295 mm de largura. Deverá conter dois suportes de fixação. No lado contrário ao recebimento dos fios, deverá conter uma tampa de acabamento, desenvolvida em chapa de aço medindo no mínimo 0,76 mm de espessura, fixo através de parafusos.

#### Divisor frontal de MDP

Deverá conter divisor frontal em MDP em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, com cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Medindo aproximadamente 995 mm de largura e 365 mm de altura. Deverá conter dois suportes, medindo aproximadamente 67x70x80 mm (LXPXH), deverá ser desenvolvido em corpo de chapa de aço com espessura mínima de 2,7 mm, deverá conter chapas para apoiar o divisor, sua fixação deverá ser através de aperto de parafuso, fazendo com que a chapa trave o MDP.

#### CALHA VERTICAL

Deverá conter calha do tipo shaft, em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm.

#### ACABAMENTO

O acabamento e o pré-tratamento das partes metálicas do produto deverão ser realizados por meio do processo industrial adotado pelo fornecedor, assegurando a correta preparação das superfícies metálicas. Esse processo deve incluir o desengraxe e a preparação do substrato com tratamento nano cerâmico (ou tecnologia equivalente), garantindo a aderência adequada da pintura. Em seguida, as peças devem passar por um processo contínuo de pintura eletrostática a pó com tinta epóxi, aplicando uma camada com espessura mínima de 58  $\mu\text{m}$ . Após a aplicação, a pintura deve ser curada em estufa a uma temperatura mínima de 200 °C, assegurando a selagem e fixação da tinta. Este processo deve garantir às partes metálicas do produto resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento homogêneo, atendendo aos padrões de qualidade exigidos para uso corporativo e institucional.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

##### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

##### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

##### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25  $\mu\text{m}$ );

##### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 e RÓTULOECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

ESTAÇÃO DE TRABALHO ATÉ 4 USUÁRIOS 2800X1400X740 MM (LXPXH)

Estação de trabalho frontal dupla medindo aproximadamente 1400x1400 mm (LxP), cada. Cada módulo deverá conter uma tampa basculante para cada usuário, deverá conter divisor frontal em MDP.

TAMPO

O mobiliário deverá ser composto por dois tampos retangulares, confeccionados em placa de partícula de madeira de média densidade (MDP), com 25 mm de espessura. As faces superior e inferior deverão receber acabamento em laminado melamínico liso ou madeirado, em cor a ser definida, conforme catálogo do fornecedor. As faces laterais dos tampos deverão ser revestidas com fita de borda reta em PVC, com espessura mínima de 2 mm, na mesma cor do laminado. As extremidades superior e inferior da borda devem possuir raio de 2,5 mm, em conformidade com as normas da ABNT. A fixação dos tampos à estrutura deverá ser realizada por meio de buchas de aço hexagonais M6x13 mm, garantindo firmeza e durabilidade, com no mínimo 7 unidades. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro. Cada tampo deverá medir 1400x680 mm (LxP) podendo variar (+-3%).

TAMPA BASCULANTE

Deverá ser montada na extremidade superior do tampo e composta por: com tampa e estrutura de acabamento, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm. Estrutura inferior de fixação, confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,9 mm. O conjunto deverá ser instalado de forma sobreposta ao tampo e fixado internamente por meio de parafusos, garantindo firmeza e estabilidade à estrutura. Medindo aproximadamente 310 mm (largura) x 125 mm (profundidade) (+-10%).

ESPELHO DE TOMADAS

Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj, com tomadas não inclusas. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos.

ESTRUTURA

Estrutura autoportante, composta por dois cavaletes terminais; duas travessas horizontais e calha horizontal.

Cavalete Terminal

A estrutura deverá ser composta por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, todas confeccionadas em tubo de aço com seção de 50 x 50 mm e espessura mínima de 1,2 mm, soldadas entre si, formando um conjunto estrutural em formato de “U”. Na parte superior da travessa horizontal, deverão ser fixados quatro suportes em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 2,0 mm, por meio de parafusos. A travessa horizontal deverá conter duas chapas de engate, posicionadas na face lateral interna, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 4,0 mm, destinadas à fixação das travessas horizontais do conjunto. A base deverá conter dois niveladores de altura, com rosca M8 x 20 mm, fabricados com base em polipropileno, medindo 52 mm de diâmetro por 12 mm de altura (Ø x H), garantindo o nivelamento da estrutura para recebimento dos niveladores, deverá conter ponteiros plásticos encaixadas ao tubo, desenvolvida em ABS, devendo ser sobre injetado uma porca sextavada M8 para receber o nivelador.

Travessa horizontal

A peça deverá ser fornecida em formato retangular, confeccionada em tubo de aço com seção de 20 x 50 mm e espessura mínima de 1,2 mm. Sua fixação ao cavalete deverá ocorrer por meio de dispositivo de montagem regulável, projetado para encaixe interno à travessa horizontal, com a função de engate e travamento das chapas de engate, garantindo estabilidade e precisão no acoplamento dos componentes estruturais.

## Cavalete central

Cavalete central, composto por uma travessa horizontal superior e duas colunas verticais em tubo de aço de 50x50 mm, unidos entre si, dotado de nivelador de altura. Travessa horizontal em tubo de aço retangular de 20x50 mm espessura mínima de 1,2 mm. A base deverá conter dois niveladores de altura, com rosca M8 x 20 mm, fabricados com base em polipropileno, medindo 52 mm de diâmetro por 12 mm de altura (Ø x H), garantindo o nivelamento da estrutura para recebimento dos niveladores, deverá conter ponteiras plásticas encaixadas ao tubo, desenvolvida em ABS, devendo ser sobre injetado uma porca sextavada M8 para receber o nivelador.

## Calha Horizontal

Deverá conter calha desenvolvida em chapa de aço, com espessura mínima de 0,76 mm, com área útil aproximada de 190 mm de largura e altura mínima de 57 mm, deverá ser recuado aproximadamente 160 mm referente ao tamanho da mesa, na parte superior deverá conter uma aba para recebimento do suporte de fixação do tampo. Suporte de fixação deverá ser em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm dobrado em forma de "U", medindo aproximadamente 295 mm de largura. Deverá conter dois suportes de fixação. No lado contrário ao recebimento dos fios, deverá conter uma tampa de acabamento, desenvolvida em chapa de aço medindo no mínimo 0,76 mm de espessura, fixo através de parafusos.

## Divisor frontal de MDP

Deverá conter divisor frontal em MDP em placa de partículas de madeira de média densidade de 18 mm de espessura, com a face, superior e inferior, revestida em laminado melamínico de baixa pressão, acabamento liso ou madeirado, com cor a definir, conforme catálogo do fornecedor. As faces laterais, aparentes, devem receber borda reta em PVC com no mínimo 1 mm de espessura, na mesma cor do laminado. Medindo aproximadamente 995 mm de largura e 365 mm de altura. Deverá conter dois suportes, medindo aproximadamente 67x70x80 mm (LXPXH), deverá ser desenvolvido em corpo de chapa de aço com espessura mínima de 2,7 mm, deverá conter chapas para apoiar o divisor, sua fixação deverá ser através de aperto de parafuso, fazendo com que a chapa trave o MDP.

## CALHA VERTICAL

Deverá conter calha do tipo shaft, em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm.

## ACABAMENTO

O acabamento e o pré-tratamento das partes metálicas do produto deverão ser realizados por meio do processo industrial adotado pelo fornecedor, assegurando a correta preparação das superfícies metálicas. Esse processo deve incluir o desengraxe e a preparação do substrato com tratamento nano cerâmico (ou tecnologia equivalente), garantindo a aderência adequada da pintura. Em seguida, as peças devem passar por um processo contínuo de pintura eletrostática a pó com tinta epóxi, aplicando uma camada com espessura mínima de 58 µm. Após a aplicação, a pintura deve ser curada em estufa a uma temperatura mínima de 200 °C, assegurando a selagem e fixação da tinta. Este processo deve garantir às partes metálicas do produto resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento homogêneo, atendendo aos padrões de qualidade exigidos para uso corporativo e institucional.

## APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 e RÓTULOECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA ELÍPTICA 2000X1000X740 MM (LxPxH)

TAMPO

Tampo elíptico em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, na cor a definir. As faces laterais deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt.

ESTRUTURA

Autoportante deverá ser composta por quatro pés cônicos e conjunto de travessas horizontais.

Pés Cônicos

Deverá ser produzidos em tubo de aço, inclinados em formato cônico, com no mínimo Ø60 mm na parte superior e Ø25,5 mm na parte inferior, Deverá possuir altura total de no mínimo 620 mm. Deverá conter suporte para engate frontal em forma de “U” fabricado em chapa de aço (mínimo 3,75 mm de espessura) medindo 47x52x52 mm (LxPxH), com a furação para fixação do perfil de engate para fixação do conjunto de travessas horizontais. Deverá conter perfil de engate fabricado em chapa de aço (mínimo 3,8 mm de espessura) dobrada em forma de “V”, medindo aproximadamente 160x160x41 mm (LxPxH), fixado no suporte para engate frontal por parafusos M6x10mm. Na extremidade inferior deverá receber uma sapata produzida em ABS cromado e ponteira regulável, com mínimo Ø26 mm (superior) e Ø60 mm (inferior).

Travessa horizontal

Deverá ser produzida em tubo de aço retangular (mínimo 1,2 mm de espessura) de 20x50 mm (PxH), na parte central recebe um suporte, com a função de estruturar a parte central do tampo, em chapa de aço (mínimo 1,9 mm de espessura), dobrada em forma de “L”, medindo aproximadamente 50x36x40 mm (LxPxH), fixada na travessa e tampo por parafusos M6x12 mm. Nas extremidades da travessa recebe dispositivo de montagem regulável, encaixado dentro do perfil externo e composto por 2 perfis de encaixe produzidos em polipropileno, porcas M8 e parafusos M8x8 mm com a função de engate e travamento da travessa.

ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 54µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

MESA DE REUNIÃO CIRCULAR PÉS “PATA” 1200X740 MM (ØxH) - COM CAIXA DE TOMADAS

Mesa de reunião circular, medindo aproximadamente 1200x740 mm (ØxH).

TAMPO

Tampo circular em MDP de 25 mm de espessura, com acabamento nas duas faces (inferior e superior) em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, na cor a definir. As faces laterais deverão receber fita de borda reta, produzida em PVC com espessura mínima de 2 mm e raio de no mínimo 2,5 mm nas extremidades, superior e inferior, de acordo com as normas da ABNT, coladas pelo processo hot melt. O tampo deverá possuir em sua parte inferior quatro buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá possuir tampa basculante, moldura de acabamento e estrutura inferior de fixação. Tampa basculante e moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,5 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Espelho de tomadas com espessura mínima de 1,2 mm, com furação para 4 elétricas, e 3 Rj deverá ser fixo na calha através de parafusos.

ESTRUTURA

Deverá ser autoportante, composta por coluna central, patas superiores e patas inferiores. Coluna central deverá ser em tubo de aço com espessura mínima de 1,9 mm e diâmetro mínimo de Ø100mm e para recebimento da tampa basculante, deverá conter uma estrutura em tubo de no mínimo Ø 150 mm e com espessura de parede de 1,5 mm. Patas superiores em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, dobrada em forma de “U”, sendo soldadas na coluna central, devendo ser em quatro unidades. Patas inferiores em chapa de aço espessura mínima de 1,9 mm medindo aproximadamente 344x68x68 mm (LxPxH) de formato côncavo, estampada, sem ponteiros e cortadas a laser,

soldadas na coluna central formando uma “cruz”. Cada pata possui um nivelador de altura com base em polipropileno com diâmetro de  $\varnothing$  43 mm. Deverá conter quatro patas.

## ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 54 $\mu$ m, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

## APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

### Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

### Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

### Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25  $\mu$ m);

### Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

### Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

CONJUNTO DE MESA EM “L” COM QUATRO PÉS 1400X1500X740 MM (LXPXH)

Conjunto de mesas em “L”, deverá ser montado através de uma mesa reta de 1400x700x740 mm (LxPxH), montado em uma mesa auxiliar de 800x600x740 mm (LxPxH), ambos com painel frontal (privacidade) e conjunto de tampa basculante na mesa auxiliar.

#### TAMPO

Deverá ser fornecido em formato retangular em placa de partícula de madeira de média densidade de 25 mm de espessura, com a face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão, com acabamento liso ou madeirado, cor a definir. As faces laterais devem receber borda reta em PVC com no mínimo 2 mm de espessura, com raios de no mínimo 2,5 mm nas extremidades superior e inferior de acordo com padrões normativos da ABNT e de ergonomia. O tampo deverá possuir em sua parte inferior no mínimo 8 buchas metálicas M6x13 mm embutidas para receber os parafusos para fixação do mesmo a estrutura. Deverá conter buchas de apoio para o tampo, desenvolvida em ABS, medindo 8 mm de altura e no mínimo 25 mm de diâmetro. Deverá conter rasgo para tampa basculante na mesa auxiliar.

#### TAMPA BASCULANTE

Deverá ser com moldura de acabamento confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e estrutura inferior de fixação confeccionada em chapa de aço com espessura mínima de 0,75 mm. O conjunto deverá ser fixado de maneira sobreposta ao tampo e fixado na parte interna do tampo através de parafusos. Medida aproximada do conjunto da tampa basculante 310x145x25,6 mm (LxPxH). Espelho de tomadas com espessura mínima de 0,75mm, com furação para 4 elétricas e 3 Rj. A fixação do espelho de tomadas deverá ser na calha horizontal através de parafusos. Calha em aço com espessura mínima de 0,75 mm.

#### ESTRUTURA AUTOPORTANTE

Deverá ser em estrutura autoportante, composta por cavaletes terminais e travessa horizontal. Cavalete terminal deverá ser fornecido em tubo de aço de 50x50 mm, com no mínimo 1,2 mm de espessura, composto por duas colunas verticais e uma travessa horizontal superior, soldadas entre si em forma de “U”, deverá ser uma estrutura única, desenvolvida através de processo de dobra a 45° e solda MAG. Na extremidade inferior das colunas deverão ser compostas de sapatas quadradas em termoplástico com nivelador de altura polipropileno. Travessa horizontal deverá ser fornecida em tubo de aço retangular de 20x50 mm, com no mínimo 1,2mm de espessura, na parte central deverá ser estruturada por suporte de tampo em chapa de aço com no mínimo 1,9mm de espessura em forma de “L”. Nas extremidades a travessa deve possuir dispositivo de montagem regulável para engate e travamento da travessa. Para recebimento da travessa deverá conter na parte central de cada cavalete uma chapa de aço soldada com espessura mínima de 3,7 mm e altura mínima de 45 mm. Para montagem final das travessas no engate, deverá conter duas buchas de polipropileno, sendo montadas paralelamente.

#### ESTRUTURA AUXILIAR

Deverá conter um cavalete e travessa igual ao da mesa autoportante, deverá acrescentar kit de fixação para mesa, o kit deverá ser uma chapa de engate medindo aproximadamente 276x125x41 mm (LxPxH) e uma chapa de apoio, medindo 3,7 mm de espessura mínima e 230 mm de largura.

#### PAINEL FRONTAL

Deverá ser posicionado na mesa autoportante. Deverá ser em placa de partícula de madeira de média densidade com mínimo 18 mm de espessura revestido nas duas faces (frontal e posterior) em laminado melamínico de baixa pressão (BP), acabamento liso ou amadeirado com acabamento a definir conforme catálogo do fornecedor, as faces laterais devem receber fita de borda reta produzida em material termoplástico com no mínimo 1 mm de espessura, coladas pelo processo Hot melt. Medindo aproximadamente 1200x240 mm (LxH) (mesa autoportante) 600x240 mm (LxH) (mesa auxiliar, posicionado a 60 mm do tampo fixado através de dois suportes fabricados em chapa de aço dobrada com no mínimo 2,7 mm de espessura e parafusados no tampo.

#### ACABAMENTO

O acabamento e pré-tratamento das partes metálicas deste produto deverão ser realizados através do processo de fabricação do fornecedor para tratamento das superfícies garantindo o desengraxe, e preparação nano cerâmico do substrato (ou similar), seguindo posteriormente por um processo contínuo para pintura eletrostática em epóxi a pó, mantendo camada mínima de 56µm, e sequencialmente selagem da pintura a pó em estufa com temperatura não inferior a 200°. Este processo deverá garantir às partes metálicas, resistência à corrosão, uniformidade na superfície e acabamento das peças.

#### APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Qualificação Técnica:

Manuais de uso e garantia, catálogo ou desenho ilustrativo de cada item, com identificação da marca, linha/modelo.

Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP):

O Parecer Técnico Ergonômico do Produto (PTEP) deverá basear-se na Norma Regulamentadora NR-17 do Ministério do Trabalho e Previdência Social, apontando também as questões de usabilidade do produto. O Parecer Técnico Ergonômico do Produto deve ser emitido por profissional com registro em seu Conselho de Classe e habilitado na área de ergonomia, comprovando sua expertise em ergonomia através de certificação ou diploma de especialização na área.

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

Todos relatórios de ensaios deverão ser apresentados com selo de acreditação do INMETRO.

Itens Metálicos:

ABNT NBR 17088 - Corrosão por exposição à névoa salina com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8095 - Corrosão por exposição à atmosfera úmida com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com no mínimo 1000h;

ABNT NBR 8096 - Corrosão por exposição à dióxido de enxofre com grau de empolamento igual a 0 (zero) e grau de enferrujamento igual a 0 (zero), com mínimo 1000h. Deverá ser determinado o volume de 2,0 litros de SO<sub>2</sub> como parâmetro de ensaio;

ABNT NBR 11003 - Determinação da aderência – Gr0 (X=0 e Y=0);

ABNT NBR 10443 - Determinação da espessura da película com espessura média entre 50 e 70 (considerando o fator de redução de 25 µm);

Bordas de PVC:

ABNT NBR 16332 – Item 6.1.1 – Resistência à Luz UV, com graduação na escala de cinza Munsell de no mínimo 3 e não sendo observados danos, como, por exemplo, descoloração, mudança de brilho e cor, formação de bolhas e outros defeitos (comparativo da área ensaiada com a superfície não ensaiada usada como referência);

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.2 – Determinação da Resistência ao Corte Cruzado, com valor igual ou maior a 3B;

ABNT NBR 16332 –Item 6.1.3 – Resistência ao Álcool Etilico, não sendo observadas alterações na cor, brilho, remoção de partículas da fita, etc. (não pode haver alteração em qualquer corpo de prova);

ABNT NBR 16332 –Item 6.2.1 – Resistência à Temperatura, submetendo os corpos de prova às temperaturas de 60, 70, 80, 90e 100°C, com graduações iguais ou superiores a 2;

ABNT NBR 16332 –Anexo A – Colagem (Resistência à Tração), com força máxima igual ou superior a 100 N.

Certificação Da Madeira:

CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA CERFLOR; ou CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTÓDIA FSC – Forest Stewardship Council ou similares, desde que emitido por entidade ou organismo credenciador (certificador) reconhecido nacional ou internacionalmente;

CERTIFICADO DE REGULARIDADE – IBAMA.

Certificação Produto: Apresentar certificado ABNT NBR 13966 (apenas para mesa autoportante) e RÓTULO ECOLÓGICO ABNT ABNT NBR ISO 14020/14024

APRESENTAR DECLARAÇÃO DE GARANTIA DE 5 ANOS.

---

### LOTE 3 – DIVERSOS

Cadeira fixa 4 pés, para área externa

Cadeira fixa 4 pés, tubo retangular em alumínio de 2,5x1,5mm - (25x15) de espessura, com sapatas em polipropileno injetado encaixadas na parte inferior do tubo, pintura epóxi pó texturizada. Assento e encosto em fibra sintética com \*6mm e 10mm de espessura.

Mesa redonda para área externa

Mesa redonda com 740mm de altura, 900mm de diâmetro, tampo em alumínio de 2mm de espessura em pintura epóxi pó texturizado, haste estrutural em tubo de alumínio redondo de 76,2mm de espessura, disco da base de 600mm de diâmetro e 5mm de espessura, acabamento em pintura epóxi pó texturizado. Tampo, haste e disco ligados por solda TIG e MIG sem a utilização de parafusos.

---

## ANEXO IV – Referências normativas e documentais

<b>Referência</b>	<b>Aplicação no TR</b>
Lei nº 14.133/2021	Lei de Licitações e Contratos Administrativos, especialmente regras de planejamento, Termo de Referência, bens comuns, SRP, ata e adesões.
Decreto nº 11.462/2023	Regulamenta o Sistema de Registro de Preços no âmbito federal, inclusive procedimentos, ata e adesões.
IN SEGES/ME nº 81/2022	Dispõe sobre elaboração do Termo de Referência para aquisição de bens e contratação de serviços e sobre o Sistema TR Digital.
Modelo AGU de Termo de Referência – Compras – Lei nº 14.133/2021 – Dezembro/2025	Estrutura-base adotada e adaptada ao caso concreto.
ETP robusto constante dos autos do processo 476908.000835/2026-33, elaborado com referência ao projeto PRODER/processo 476908.000443/2026-74.	Fundamentação da necessidade, SRP por demanda, Opção C de quantitativos, lotes, amostras e riscos.
Arquivo de especificação técnica CRAGO – 13/03/2026	Especificações técnicas detalhadas dos lotes e itens transcritas no Anexo III.
Planilha “Produtos do orçamento 2.xlsx”	Base de demanda inicial conhecida para os itens 1 a 33; itens 34 e 35 complementados conforme orientação da Administração.

---



Documento assinado eletronicamente por **Adm. Jefferson Neves Gonçalves, Administrador(a)**, em 25/05/2026, às 12:00, conforme horário oficial de Brasília.

---



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site [sei.cfa.org.br/conferir](http://sei.cfa.org.br/conferir), informando o código verificador **4097508** e o código CRC **3B1247AC**.

---