



Prefeitura de Goiânia
Secretaria Municipal de Administração
Gerência de Elaboração de Projetos, Termos de Referência e Editais

TERMO DE REFERÊNCIA

OBJETO: Contratação de empresa para fornecimento de **Mobiliário de Escritório** (mesa, estação de trabalho, gaveteiro, painel, armário, sofá, apoio para pés, cesto coletor de lixo, suporte para pasta suspensa, suporte para CPU, suporte para teclado, poltrona, cadeira e longarina), para atender às necessidades dos órgãos da Administração Municipal, mediante Sistema de Registro de Preços- SRP, conforme condições e especificações estabelecidas neste Termo de Referência.

GRUPO 1

Item	Unid.	Quant. Ampla Concorrência	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
1	UNID.	65	MESA REUNIÃO CIRCULAR - 1200X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 904,07	R\$ 58.764,55
2	UNID.	38	MESA DIRETOR - 2200X900X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 6.482,83	R\$ 246.347,54
3	UNID.	130	MESA EM L - 1600X1600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.272,00	R\$ 295.360,00
4	UNID.	159	MESA EM L - 1400X1400X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.605,70	R\$ 255.306,30
5	UNID.	108	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1360X740 MM 2P. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.261,76	R\$ 244.270,08
6	UNID.	174	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - 312x440x292 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 610,58	R\$ 106.240,92
7	UNID.	356	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS - 401X510X605 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 948,11	R\$ 337.527,16
8	UNID.	27	MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2000x1100x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.064,55	R\$ 55.742,85
9	UNID.	18	MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2700X1100X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.912,01	R\$ 52.416,18
10	UNID.	66	MESA EM L - 1200X1200X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.695,35	R\$ 111.893,10
11	UNID.	128	MESA RETA - 1000X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.155,00	R\$ 147.840,00
12	UNID.	20	MESA PENINSULA- 1400x1800x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.325,20	R\$ 46.504,00
13	UNID.	95	MESA RETA - 1200X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 968,67	R\$ 92.023,65
14	UNID.	106	MESA RETANGULAR - 1400X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.067,00	R\$ 113.102,00
15	UNID.	48	MESA RETA - 800x800x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.196,91	R\$ 57.451,68
16	UNID.	8	PAINEL FRONTAL OU LATERAL - 1200x450MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 232,92	R\$ 1.863,36
17	UNID.	66	PAINEL FRONTAL OU LATERAL - 1400x450MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 254,00	R\$ 16.764,00
18	UNID.	201	GAVETEIRO MÓDULO LATERAL COM 04 GAVETAS- 401x600x740MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.316,77	R\$ 264.670,77
19	UNID.	279	ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800X500X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.043,00	R\$ 290.997,00
20	UNID.	200	ARMÁRIO MÉDIO FECHADO 800X500X1100 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.473,60	R\$ 294.720,00
21	UNID.	361	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X1600 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.712,16	R\$ 618.089,76
22	UNID.	189	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X500X2100 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.294,66	R\$ 433.690,74
23	UNID.	212	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 08 GAVETAS, 800X500X2100MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 6.372,60	R\$ 1.350.991,20
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 5.492.576,84	

GRUPO 2

Item	Unid.	Quant. Cota Reservada para ME/EPP	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
24	UNID.	21	MESA REUNIÃO CIRCULAR - 1200X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 904,07	R\$ 18.985,47
25	UNID.	12	MESA DIRETOR - 2200X900X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 6.482,83	R\$ 77.793,96
26	UNID.	43	MESA EM L - 1600X1600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.272,00	R\$ 97.696,00
27	UNID.	52	MESA EM L - 1400X1400X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.605,70	R\$ 83.496,40
28	UNID.	35	MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1360X740 MM 2P. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.261,76	R\$ 79.161,60
29	UNID.	58	GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - 312x440x292 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 610,58	R\$ 35.413,64
30	UNID.	118	GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS - 401X510X605 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 948,11	R\$ 111.876,98
31	UNID.	8	MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2000x1100x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.064,55	R\$ 16.516,40
32	UNID.	5	MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2700X1100X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.912,01	R\$ 14.560,05
33	UNID.	22	MESA EM L - 1200X1200X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.695,35	R\$ 37.297,70
34	UNID.	42	MESA RETA - 1000X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.155,00	R\$ 48.510,00
35	UNID.	6	MESA PENINSULA- 1400x1800x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.325,20	R\$ 13.951,20
36	UNID.	31	MESA RETA - 1200X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 968,67	R\$ 30.028,77
37	UNID.	35	MESA RETANGULAR - 1400X600X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.067,00	R\$ 37.345,00
38	UNID.	15	MESA RETA - 800x800x740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.196,91	R\$ 17.953,65
39	UNID.	2	PAINEL FRONTAL OU LATERAL - 1200x450MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 232,92	R\$ 465,84
40	UNID.	21	PAINEL FRONTAL OU LATERAL - 1400x450MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 254,00	R\$ 5.334,00
41	UNID.	66	GAVETEIRO MÓDULO LATERAL COM 04 GAVETAS- 401x600x740MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.316,77	R\$ 86.906,82

42	UNID.	92	ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800X500X740 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.043,00	R\$ 95.956,00
43	UNID.	66	ARMÁRIO MÉDIO FECHADO 800X500X1100 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.473,60	R\$ 97.257,60
44	UNID.	120	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X1600 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.712,16	R\$ 205.459,20
45	UNID.	63	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X500X2100 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.294,66	R\$ 144.563,58
46	UNID.	70	ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 08 GAVETAS, 800X500X2100MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 6.372,60	R\$ 446.082,00
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 1.802.611,86	

GRUPO 3

Item	Unid.	Quant. Ampla Concorrência	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
47	UNID.	50	SOFÁ DE 01 LUGAR. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.469,40	R\$ 123.470,00
48	UNID.	48	SOFÁ DE 02 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.967,16	R\$ 142.423,68
49	UNID.	29	SOFÁ DE 03 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.490,10	R\$ 130.212,90
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 396.106,58	

GRUPO 4

Item	Unid.	Quant. Cota Reservada para ME/EPP	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
50	UNID.	16	SOFÁ DE 01 LUGAR. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.469,40	R\$ 39.510,40
51	UNID.	16	SOFÁ DE 02 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.967,16	R\$ 47.474,56
52	UNID.	9	SOFÁ DE 03 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.490,10	R\$ 40.410,90
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 127.395,86	

GRUPO 5

Item	Unid.	Quant. Ampla Concorrência	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
53	UNID.	589	APOIO PARA PÉS. Conforme ficha técnica.	R\$ 405,73	R\$ 238.974,97
54	UNID.	573	CESTO COLETOR DE LIXO 310X310X325 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 243,25	R\$ 139.382,25
55	UNID.	425	SUPORTE PARA PASTA SUSPensa. Conforme ficha técnica.	R\$ 334,17	R\$ 142.022,25
56	UNID.	162	MESA DE CANTO 600X600X350 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 607,02	R\$ 98.337,24
57	UNID.	130	SUPORTE PARA CPU. Conforme ficha técnica.	R\$ 320,80	R\$ 41.704,00
58	UNID.	112	SUPORTE PARA TECLADO. Conforme ficha técnica.	R\$ 286,60	R\$ 32.099,20
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 692.519,91	

GRUPO 6

Item	Unid.	Quant. Cota Reservada para ME/EPP	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
59	UNID.	196	APOIO PARA PÉS. Conforme ficha técnica.	R\$ 405,73	R\$ 79.523,08
60	UNID.	190	CESTO COLETOR DE LIXO 310X310X325 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 243,25	R\$ 46.217,50
61	UNID.	141	SUPORTE PARA PASTA SUSPensa. Conforme ficha técnica.	R\$ 334,17	R\$ 47.117,97
62	UNID.	53	MESA DE CANTO 600X600X350 MM. Conforme ficha técnica.	R\$ 607,02	R\$ 32.172,06
63	UNID.	43	SUPORTE PARA CPU. Conforme ficha técnica.	R\$ 320,80	R\$ 13.794,40
64	UNID.	37	SUPORTE PARA TECLADO. Conforme ficha técnica.	R\$ 286,60	R\$ 10.604,20
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 229.429,21	

GRUPO 7

Item	Unid.	Quant. Ampla Concorrência	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
65	UNID.	209	POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REGULAGENS DE ENCOSTO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.779,50	R\$ 371.915,50
66	UNID.	234	POLTRONA GIRATÓRIA, COM REGULAGENS, ESPALDAR MÉDIO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.407,47	R\$ 329.347,98
67	UNID.	165	POLTRONA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.008,25	R\$ 331.361,25
68	UNID.	216	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.422,50	R\$ 307.260,00
69	UNID.	173	POLTRONA FIXA, ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.541,40	R\$ 266.662,20
70	UNID.	142	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.085,50	R\$ 154.141,00
71	UNID.	1.389	CADEIRA EMPILHÁVEL. Conforme ficha técnica.	R\$ 326,00	R\$ 452.814,00
72	UNID.	229	CADEIRA FIXA COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.067,47	R\$ 244.450,63
73	UNID.	301	POLTRONA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.628,54	R\$ 1.393.190,54
74	UNID.	306	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO FIXA COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.290,49	R\$ 1.312.889,94
75	UNID.	356	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO ENCOSTO TELADO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.183,00	R\$ 421.148,00
76	UNID.	204	POLTRONA PARA AUDITÓRIO. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.173,78	R\$ 443.451,12
77	UNID.	112	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADES REDUZIDAS. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.275,22	R\$ 254.824,64
78	UNID.	40	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS OBESAS. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.847,58	R\$ 113.903,20
79	UNID.	27	LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 3.379,50	R\$ 91.246,50
80	UNID.	24	LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.510,30	R\$ 60.247,20
81	UNID.	50	LONGARINA EM AÇO 3 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 3.372,33	R\$ 168.616,50
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 6.717.470,20	

GRUPO 8

Item	Unid.	Quant. Cota Reservada para ME/EPP	Especificação	Valor Unitário	Valor Total
82	UNID.	69	POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REGULAGENS DE	R\$ 1.779,50	R\$ 122.785,50

83	UNID.	78	ENCOSTO- Conforme ficha técnica. POLTRONA GIRATÓRIA, COM REGULAGENS, ESPALDAR MÉDIO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.407,47	R\$ 109.782,66
84	UNID.	55	POLTRONA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.008,25	R\$ 110.453,75
85	UNID.	71	CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.422,50	R\$ 100.997,50
86	UNID.	57	POLTRONA FIXA, ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.541,40	R\$ 87.859,80
87	UNID.	47	CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.085,50	R\$ 51.018,50
88	UNID.	462	CADEIRA EMPILHÁVEL. Conforme ficha técnica.	R\$ 326,00	R\$ 150.612,00
89	UNID.	76	CADEIRA FIXA COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.067,47	R\$ 81.127,72
90	UNID.	100	POLTRONA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.628,54	R\$ 462.854,00
91	UNID.	101	POLTRONA ESPALDAR MÉDIO FIXA COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 4.290,49	R\$ 433.339,49
92	UNID.	118	POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO ENCOSTO TELADO. Conforme ficha técnica.	R\$ 1.183,00	R\$ 139.594,00
93	UNID.	68	POLTRONA PARA AUDITÓRIO. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.173,78	R\$ 147.817,04
94	UNID.	37	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADES REDUZIDAS. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.275,22	R\$ 84.183,14
95	UNID.	13	POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS OBESAS. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.847,58	R\$ 37.018,54
96	UNID.	9	LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 3.379,50	R\$ 30.415,50
97	UNID.	8	LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇO. Conforme ficha técnica.	R\$ 2.510,30	R\$ 20.082,40
98	UNID.	16	LONGARINA EM AÇO 3 LUGARES. Conforme ficha técnica.	R\$ 3.372,33	R\$ 53.957,28
VALOR TOTAL ESTIMADO DO GRUPO				R\$ 2.223.898,82	
VALOR TOTAL ESTIMADO				R\$ 17.682.009,28	

1. JUSTIFICATIVA

1.1. Escritório de Prioridades Estratégicas

Justificativa de aquisição de mobiliários dos itens se dá em virtude de suprir as necessidades do Escritório de Prioridades Estratégicas, que é uma secretaria nova, criada pela Lei Complementar n° 335, de 01 de janeiro de 2021 e, que precisa equipar sua secretaria, organizando todos os setores de trabalho, o quantitativo é para substituir os mobiliários que foram emprestados por outros órgãos até devida aquisição.

1.2. Secretaria Municipal de Desenvolvimento Humano e Social

A Solicitação objeto deste levantamento tem por necessidade a substituição das mobílias sucateadas que estão em situação impróprias para uso nas unidades.

Considerando os trabalhos executados nesta Secretaria, com o intuito de atender as necessidades resultantes do desgaste natural do uso prolongado dos móveis, a aquisição do mobiliário faz-se necessária, haja vista a otimização do espaço físico funcional dos Departamentos, fornecendo aos usuários e servidores a adequação, e o melhor conforto no ambiente de trabalho.

Considerando a atual reforma dos prédios das Unidades da Secretária, a degradação e sucateamento da mobília atual, reforçamos a necessidade da substituição dos mesmos, os quais, devido ao uso prolongado por vários anos, encontram-se em péssimo estado de conservação, justificado pelo grande volume de atendimentos que são realizados diariamente nas unidades.

Dessa forma, vislumbra-se a necessidade da presente aquisição, visto que, os móveis utilizados nas Unidades, são provenientes de doações descartadas de órgãos que foram reestruturados com novas mobílias e atualmente encontram-se sem condições de uso.

Ante ao exposto, fica justificada a aquisição, conforme descrição.

1.3. Secretaria Municipal de Inovação, Ciência e Tecnologia

A presente justificativa versa sobre a necessidade em adquirir mobiliários que atenderá a demanda da Secretaria Municipal de Inovação, Ciência e Tecnologia - SICTEC, conforme o artigo 26.II, "C", da LC 335/2021, renomeou Secretaria Municipal de Desenvolvimento Econômico, Trabalho, Ciência e Tecnologia - SEDETEC, passando a ser identificada como Secretaria Municipal de Desenvolvimento e Economia Criativa - SEDEC. Bem como, o artigo 26, III "c" do mesmo decreto, criou a Secretaria Municipal de Inovação, Ciência e Tecnologia - SICTEC. Contudo as duas secretarias foram divididas, ficando vários departamentos sem mobiliários. Diante deste fato, se faz necessário a aquisição de novos mobiliários de escritório para a adequação física; após o Projeto Arquitetônico para fins de reformas em todo o espaço da SICTEC;

A aquisição de tais mobiliários, tem como objetivo suprir as necessidades atuais desta Pasta, para atender a todos os servidores proporcionando conforto e segurança, seguindo todos os padrões de ergonomia, para melhor realização do trabalho e alcançar os melhores resultados;

Faz-se necessário, a reposição urgente de alguns mobiliários, uma vez que é visível o sucateamento em algumas gerências. São constantes as reclamações das condições precárias em que se encontram alguns mobiliários, além de contribuir na melhoria das condições de trabalho dos servidores.

1.4. Agência Municipal de Turismo, Eventos e Lazer

A Agência Municipal de Turismo, Eventos e Lazer (AGETUL), entidade de natureza autárquica, dotada de autonomia administrativa, financeira e patrimonial, nos termos do inciso II do artigo 25º da Lei Complementar nº 335, de 01 de janeiro de 2021, integra a Administração Indireta do Poder Executivo Municipal, tendo por finalidade a gestão, execução e controle das Políticas Municipais de Turismo, Eventos e Lazer, de forma integrada com as demais políticas públicas e sociais. Neste contexto, a AGETUL, tem em sua estrutura organizacional, as unidades descentralizadas que compreendem equipamentos públicos de turismo e lazer, sendo eles: Parque Zoológico e Museu de Ornitologia; Parque Iris Rezende Machado (Mutirama); Clube do Povo (Alto do Vale); Clube do Povo (Rio Jordão) e Clube Morada Nova.

Justifica-se que a aquisição de mobiliários visa atender às demandas originárias do da AGETUL e unidades descentralizadas, no que se refere à substituição do mobiliário danificado, bem como ao atendimento de novas necessidades oriundas, dentre outras, do aumento do número de servidores administrativos e inauguração de nova unidade descentralizada. Destaca-se ainda, que os mobiliários e demais itens são necessários para proporcionar aos servidores melhores condições para o desempenho de suas atividades, bem como possibilitar a reestruturação de espaços físico garantindo melhor ergonomia e funcionalidade.

1.5. Secretaria Municipal de Esportes

A presente justificativa versa sobre a necessidade em adquirir mobiliários que atenderá a demanda da Secretaria Municipal de Esportes - SMESP, conforme o artigo 26.11, "C", da LC 335/2021.

A aquisição de mobiliários, tem como objetivo suprir as necessidades atuais desta pasta. Faz-se necessário, a reposição urgente de alguns mobiliários, uma vez que é visível o sucateamento em algumas gerências, a quantidade dos mobiliários, o levantamento foi realizado pela Diretoria Administrativa.

1.6. Secretaria Municipal de Mobilidade

A presente justificativa versa sobre a necessidade em adquirir mobiliários que atenderá a demanda da Secretaria Municipal de Mobilidade, com o objetivo de atender aos servidores proporcionando conforto e segurança, seguindo todos os padrões de ergonomia para melhor realização do trabalho.

1.7. Secretaria Municipal de Governo

Considerando que a Secretaria Municipal de Governo não faz nenhuma aquisição a mais de vinte anos, justifica-se a aquisição da mobília, para manter os equipamentos e materiais permanentes sempre em dia, apoiando os servidores a prestar suas atividades essenciais. E por sempre estar recebendo a população e autoridades no Gabinete do Secretário e no Gabinete do Prefeito, deve-se prezar por uma mobília que atenda estas demandas. Valendo frisar que o uso contínuo dos objetos gera desgaste e danificação, comprometendo a estrutura física do ambiente de trabalho.

1.8. Secretaria Municipal de Finanças

O presente processo tem por finalidade atender as necessidades da Secretaria Municipal de Finanças, uma vez que com a edição da Lei complementar n.º 335, de 01 de janeiro de 2021, que dispõe sobre a organização administrativa do Poder Executivo Municipal, esta Secretaria aumentou sua estrutura bem como sua demanda de atividades e em consequência disso se encontra na necessidade de aquisição de diversos mobiliários (mesas, cadeiras, gaveteiros, armários).

Os mobiliários pleiteados, fazem parte da estrutura básica do ambiente de trabalho da administração pública, proporcionando e mantendo-o em condições adequadas para o bom funcionamento e atendimento satisfatório aos contribuintes e seus demais frequentadores.

A aquisição do novo mobiliário integra um conjunto de iniciativas que visam a eficiência, qualidade e organização dos serviços realizados por esta Secretaria.

Sendo assim, para alcançar resultados positivos, faz-se necessária a compra dos devidos móveis assegurando, assim, a organização e instrumentalização do espaço físico de trabalho da Secretaria de Finanças e suas respectivas subdivisões: (superintendências, diretorias, gerências), e por consequência proporcionando o bom funcionamento das atividades e a excelência no trabalho em geral.

A aquisição se justifica também em virtude da necessidade de reposição de alguns bens que já se encontram com uma utilização bem antiga e desgastada, não atendendo de forma ideal as necessidades de uso.

Sendo assim, é imprescindível a aquisição dos móveis para que toda estrutura da Secretaria Municipal de Finanças e suas subdivisões desenvolvam suas respectivas atividades e alcance os objetivos desejados e propostos.

1.9. Secretaria Municipal de Relações Institucionais

A necessidade da aquisição de mobiliários e divisórias para atender a demanda da Secretaria de Relações Institucionais, se deve pelo fato da estruturação da mesma, visto se tratar de uma secretaria nova, criada através da Lei Complementar nº 335, de 01 de janeiro de 2021, e tem como objetivo redimensionar e adequar o espaço existente, para proporcionar aos servidores conforto e segurança, seguindo todos os padrões de ergonomia para melhor realização do trabalho e alcançar melhores resultados.

1.10. Secretaria Municipal de Cultura

Os direitos culturais são resguardados pela Constituição Federal, no art. 215 da Magna Carta, temos que a garantia do pleno exercício dos direitos culturais e acesso às fontes da cultura nacional é dever do Estado, que deverá, inclusive, apoiar e incentivar a valorização e a difusão das manifestações culturais. O Estado, portanto, não é apenas um órgão incentivador, cabendo também a ele, em todas as esferas (União, Estados, Distrito Federal e Municípios) os papéis de proteger, fomentar e ainda de regular.

A Cultura, assim como a educação, é instrumento de formação do cidadão, serve para desenvolver o senso crítico, possibilitar reflexões, estimular e fomentar as criações. No intuito do comprimento do papel de fomento da cultura que ao longo do ano a Secretaria Municipal de Cultura realizará vários projetos e programas culturais estimulando o crescimento da economia e aproximando do verdadeiro valor dos direitos das políticas culturais.

Por cuidar para que a gestão seja de excelência e transparência e por resultados efetivos nas ações governamentais é premissa básica da gestão do município de Goiânia. Dessa forma a Secretaria Municipal de Cultura promoverá o Calendário oficial de eventos promovidos pela Secretaria Municipal de Cultura (Secult) que compreende em projetos culturais em todos os segmentos da cultura de nosso município, de cultura popular a orquestra.

O objetivo geral é atender o Calendário oficial de Eventos da Prefeitura de Goiânia e promover os programas da pasta e da gestão. Entre as atividades que compõem os programas, nas seguintes áreas: Música - Goiânia Canto de Ouro, Sons de Mercado, Grande Hotel Vive o Choro, Cinema: Festcine, Artes Cênicas: Goiânia em Cena, Orquestra e Ópera: Festival Internacional de Ópera e apresentações da Orquestra Sinfônica de Goiânia, Literatura: Projeto Prosa e Verso, Cultura Popular: Encontro de Folias de Reis, Encontro de Catiras e Grande Arraial de Goiânia, além dos eventos cívicos de 07 de setembro e 24 de outubro. Nesta composição atendemos todos os segmentos da área cultural.

São eventos de grande e médio porte voltado à população goianiense, onde vários acontecem em espaços públicos que requer todo um cuidado e medidas que atendam de forma a amparar de forma eficaz a realização dos mesmos. A importância da contratação dos serviços aqui solicitados é essencial para atender toda a demanda dos projetos e programas que serão realizados por esta pasta com objetivo de promover ações junto à comunidade, artistas, grupos e estudantes de nossa capital. Ao realizamos o Calendário cultural estamos promovendo uma ação global e consistente junto aos segmentos culturais, no qual transita desde a Orquestra sinfônica de Goiânia até os eventos de cultura popular atingindo assim a toda preferência da população Goianiense de forma social e igualitária.

Assim justificamos a aquisição de novos mobiliários pois os existentes estão velhos e desgastados cujo o qual seja necessário as trocas para o bom desempenho dos servidores, e assim um melhor atendimento aos usuários da Secretaria Municipal de Cultura e suas unidades, como Biblioteca Municipal Cora Coralina, Biblioteca Municipal Marieta Telles Machado, Grande Hotel, Orquestra Sinfônica de Goiânia, Museu das Artes de Goiânia, Centro Livre de Artes de Goiânia, Museu Frei Confalone (Antiga Estação Ferroviária de Goiânia) e no Centro Municipal de Cultura Goiânia Ouro.

1.11. Controladoria Geral do Município

Considerando o aumento no quadro de servidores lotados na Controladoria-Geral do Município, e levando em conta que atualmente o ambiente produz uma alta intensidade de ruídos, aglomerações e tráfego de servidores, além de, haver uma insuficiência de mobiliários para arquivamentos, armazenamentos entre outras. De modo que prejudica a organização e o bom andamento dos trabalhos realizados por essa Pasta. E considerando ainda, que o espaço de estrutura física disponível é estreito, se faz necessária a adequação nos departamentos que compõe esta Secretaria, de maneira satisfatória e adequada. Sendo assim, julgamos a necessidade de aquisição de mobiliário de escritório, para melhor andamento, agilidade, eficiência e produtividade no atendimento e desempenho deste Órgão de Controle.

1.12. Secretaria Municipal de Educação

Em resposta ao Despacho Nº 52/2022, referente a aquisição de mobiliário, viemos por meio deste justificar a aquisição da nova mobília devido a falta de alguns móveis atualmente nas unidades da Secretaria Municipal de Educação de Goiânia e também a substituição de outros mobiliários por estarem desgastados. Ressalta-se a importância de manter os equipamentos e materiais permanentes sempre em dia, apoiando os servidores a prestar suas atividades, devendo-se prezar por uma mobília que atenda os atuais requisitos funcionais e ergonômicos. Vale frisar que o uso contínuo dos objetos gera desgaste e danificação, comprometendo a estrutura física do ambiente de trabalho.

1.13. Agência Municipal do Meio Ambiente

A aquisição de mobiliário visa atender todas as unidades da AMMA, que hoje é constituída de 62 (sessenta e dois) parques, a SEDE, Garagem Operacional, Garagem Administrativa, Núcleo de Gestão Ambiental e 04 (quatro) Viveiros, composta por quase 400 (quatrocentos) servidores e com essa demanda, iremos suprir e aparelhar, proporcionando condições para melhor desenvolver as suas atividades favorecendo muitos resultados.

Também, em virtude de reposição de bens que encontram já com uma utilização bem antiga e desgastada, já não atendendo de forma ideal as necessidades de uso das unidades da Agência Municipal do Meio Ambiente - AMMA.

Ressalta-se a importância de manter os equipamentos e materiais permanentes sempre em bom estado e prezar por uma mobília que atenda os atuais requisitos funcionais e ergonômico.

Lembramos que o uso contínuo dos objetos gera desgaste e danificação, comprometendo a estrutura física do ambiente de trabalho.

1.14. Instituto de Previdência dos Servidores do Município de Goiânia

Considerando as crescentes demandas geradas rotineiramente e as diversas ações que visam a sustentabilidade de longo prazo do RPPS e, conseqüentemente, as variadas contratações como a digitalização de documentos e outras que exigem demanda de pessoal para execução dos mesmos e, conseqüentemente, se faz necessário a disponibilidade de infraestrutura, como mobiliário, para execução dos trabalhos na sede do GOIANIAPREV.

Destacamos também que, em virtude da pandemia causada pelo coronavírus e em atenção aos protocolos de segurança, foram criados novos ambientes para atendimento dos aposentados e pensionistas, que são o público-alvo do GOIANIAPREV e estes espaços permanecem sendo utilizados de forma precária em virtude da falta de mobiliário, visto que a criação desses novos espaços, aumentou consideravelmente a demanda pelo uso de móveis. Considerando também as necessidades emanadas em virtude dos novos servidores e estagiários que ingressaram no Instituto no decorrer deste ano, faz-se necessário a aquisição de mobiliário de escritório para proporcionar melhores condições aos servidores na execução de suas atividades, devido ao visível sucateamento de significativa parte do mobiliário que atualmente é utilizado em algumas gerências e departamentos.

1.15. Agência de Regulação de Goiânia

Tendo em vista que compete à administração pública a adequada gestão de bens e serviços públicos, com o intuito de garantir, por meio da correta otimização da aplicação do recurso público, a qualidade na prestação dos serviços e na aquisição de bens necessários para bem desenvolver de suas atividades, a presente justificativa versa sobre a necessidade da aquisição de mobiliário para equipar a Agência de Regulação, de Goiânia – ARG. Essa aquisição é imprescindível para a estruturação física da ARG, que conta com móveis emprestados e, sendo que muitos estão danificados.

1.16. Secretaria Municipal de Comunicação

A Secretaria Municipal de Comunicação, considerando não possuímos estoque reserva, a defasagem e sucateamento dos móveis já existentes, justifica o presente interesse na aquisição visando garantir um ambiente de trabalho moderno, adequado para os servidores, assegurando o desenvolvimento do trabalho com segurança.

1.17. Agência da Guarda Civil Metropolitana de Goiânia

Justificativa de aquisição de mobiliários dos itens se dá em virtude de suprir as necessidades da Agência da Guarda Civil Metropolitana de Goiânia, visa atender as Unidades de Comando de Regional e Grupamentos da AGCMG, no que se refere a substituição do mobiliário danificado, bem como suprir a necessidade das Regionais.

1.18. Programa de Defesa do Consumidor - PROCON

Justifica-se a contratação de empresa para fornecimento de mobiliário de escritório devido a virtude de suprir as necessidades do Programa de Defesa do Consumidor para atender a todos os servidores proporcionando conforto e segurança, seguindo todos os padrões de ergonomia, para melhor realização do trabalho e alcançar melhores resultados.

Fazendo-se necessário a reposição urgente de alguns mobiliários, uma vez que é visível o sucateamento em algumas gerências. Ressaltando-se a importância de manter os equipamentos e materiais

permanentes sempre em bom estado e prezar por uma mobília que atenda os atuais requisitos funcionais e ergonômico. Lembramos que o uso contínuo dos objetos gera desgaste e danificação, comprometendo a estrutura física do ambiente de trabalho

1.19. Secretaria Municipal de Administração

A Secretaria Municipal de Administração, considerando não possuímos estoque reserva, a defasagem e sucateamento dos móveis já existentes, justifica o presente interesse na aquisição visando garantir um ambiente de trabalho moderno, adequado para os servidores, assegurando o desenvolvimento do trabalho com segurança.

1.20. Secretaria Municipal de Infraestrutura Urbana

A Secretaria Municipal de Infraestrutura Urbana, considerando não possuímos estoque reserva, a defasagem e sucateamento dos móveis já existentes, justifica o presente interesse na aquisição visando garantir um ambiente de trabalho moderno, adequado para os servidores, assegurando o desenvolvimento do trabalho com segurança.

1.21. Secretaria Municipal de Desenvolvimento e Economia Criativa

Justifica-se que a aquisição de mobiliários visa atender às demandas originárias desta Pasta, no que se refere à substituição do mobiliário danificado, bem como ao atendimento de novas necessidades oriundas, dentre outras, do aumento do número de servidores administrativos. Destaca-se ainda, que os mobiliários e demais itens são necessários para proporcionar aos servidores melhores condições para o desempenho de suas atividades, bem como possibilitar a reestruturação de espaços físico garantindo melhor ergonomia e funcionalidade.

1.22. Secretaria Municipal de Planejamento Urbano e Habitação

Considerando o desgaste/depreciação de móveis, aliada a necessidade de organização e a melhoria do atendimento ao público em geral, atrelada ao conforto e sentimento de bem-estar dos servidores, e considerando ainda, que o espaço de estrutura física disponível passou por mudanças recentes, se faz necessária a adequação nos departamentos que compõe esta Secretaria, de maneira satisfatória e adequada. Sendo assim, julgamos a necessidade de aquisição de mobiliário de escritório, para melhor andamento, agilidade, eficiência e produtividade no atendimento e desempenho desta Pasta.

1.23. Secretaria Municipal de Políticas para as Mulheres

A aquisição destes mobiliários se deve em razão de suprir as necessidades da Secretaria Municipal de Políticas para as Mulheres – SMPM, a fim de equipar a Sede da SMPM, bem como o Centro de Referência da Mulher Cora Coralina, e assim ofertar melhores condições de trabalho ao servidor e promover um melhor atendimento as mulheres usuárias dos serviços disponíveis nesta pasta.

2. JUSTIFICATIVA PARA CONTRATAÇÃO EM GRUPO

2.1. O agrupamento dos itens em lotes tem como objetivo a padronização do mobiliário, garantindo a mesma tonalidade e qualidade, além de proporcionar a harmonia do ambiente. Neste caso, a licitação por grupo não compromete, restringe ou frustra o caráter competitivo da licitação, permitindo a participação de diversas empresas, garantindo a observância ao princípio constitucional da isonomia, e a seleção da proposta mais vantajosa para a administração conforme artigo 3º da Lei 8.666/93. Fato que pode ser observado nos editais dos: Pregão Presencial SRP nº 001/2019 deste Município; Pregão Eletrônico nº 57/2020, 69/2020 e 52/2022 do Tribunal de Justiça do Estado de Goiás; Pregão Eletrônico SRP nº 09/2021 da Universidade Federal da Bahia; Pregão Eletrônico SRP nº 05/2021 da Universidade Federal do Sul da Bahia; Pregão Eletrônico nº 005/2020 do Ministério da Defesa / Exército Brasileiro / 57ª Batalhão de Infantaria Motorizada (ES); Pregão Presencial SRP nº 100/2021 da Prefeitura Municipal de Senador Canedo; Pregão Eletrônico Nº 013/2014 do Tribunal de Contas do Estado de Goiás.

3. CONDIÇÕES GERAIS

- 3.1. Os objetos deverão conter no ato da entrega, Manual de Funcionamento/ Orientação e Documento/ Termo de Garantia, contra quaisquer defeitos de fabricação pelo período estabelecido pelo fabricante. Todos os manuais deverão estar traduzidos para o idioma Português.
- 3.2. Todos os materiais deverão no que couber atender as normas técnicas da ABNT.
- 3.3. Todas as medidas poderão sofrer variação de até ± 5%, exceto quando houver medidas mínimas determinadas.
- 3.4. Os acabamentos deverão ser definidos de acordo com a tabela do fabricante.
- 3.5. A contratada deverá fornecer o grupo com uma tonalidade padrão, conforme especificações técnicas.
- 3.6. Os processos de fabricação dos produtos e acessórios complementares, mencionados nas especificações, devem ser considerados como ponto de referência aos modelos solicitados e como parâmetros de qualidade e funcionalidade. Todas deverão estar de acordo com as normas da ABNT.
- 3.7. A comprovação de que o mobiliário atende às Normas da ABNT será por meio de certificados ou relatórios de desempenho para Avaliação da Conformidade, em atendimento ao Procedimento Geral de avaliação do produto, de acordo com a Norma específica, realizado por Organismo Certificador de Produtos acreditado pelo INMETRO ou por laboratório acreditado por ele e por laudo de conformidade com NR-17 do Ministério do Trabalho, atestando que os itens que foram submetidos aos procedimentos de avaliação estão em conformidade com as normas técnicas relacionadas para o referido produto.
- 3.8. As Normas Brasileiras Regulamentadoras da ABNT que deverão ser atendidas são as elaboradas para mobiliário de escritório, que definem os requisitos mínimos para classificação, características físicas e dimensionais, e ensaios de estabilidade, resistência e durabilidade deste mobiliário.

4. DA AMOSTRA

- 4.1. Para efeito de adjudicação deste Pregão, a licitante melhor classificada ao final da fase de lances, o/a Pregoeiro (a) poderá utilizar suporte técnico, a fim de que seja emitido Parecer de conformidade referente as AMOSTRA dos mobiliários descritos abaixo:
 - 4.1.1. GRUPO 01: ITENS 01, 02, 04, 07, 13, 19, 22, e 23;
 - 4.1.2. GRUPO 02: ITENS 24, 25, 27, 30, 36, 42, 45, e 46;
 - 4.1.3. GRUPO 03: ITEM 47;
 - 4.1.4. GRUPO 04: ITEM 50;
 - 4.1.5. GRUPO 05: ITEM 56;
 - 4.1.6. GRUPO 06: ITEM 62;
 - 4.1.7. GRUPO 07: ITENS 65, 66, 68, 69, 73, 76, 77, 79 e 81;
 - 4.1.8. GRUPO 08: ITENS 82, 83, 85, 86, 90, 93, 94, 96, e 98.
- 4.2. AS AMOSTRAS dos mobiliários, deverão ser entregues no Almoarifado da Secretaria Municipal de Administração, sito à Avenida F, Quadra E, Lote 21 - Bairro Setor Água Branca – Fone: 3524-2288, - CEP 74723-100 Goiânia-GO, no prazo máximo de até 8 (oito) dias consecutivos após solicitação do(a) pregoeiro(a), impreterivelmente. Portanto, a licitante interessada no presente processo licitatório deverá se organizar previamente à fase de abertura para atendimento deste requisito, evitando procrastinar o andamento dos trabalhos licitatórios.
- 4.3. Os critérios adotados para análise das amostras são:
 - 4.3.1. Análise de conformidade com o objeto e as especificações constantes no edital e normas pertinentes;
 - 4.3.2. Análise de conformidade dos materiais utilizados para a fabricação dos mobiliários, a exemplo da matéria-prima e dos componentes utilizados, da pintura e das colagens realizadas;
 - 4.3.3. Análise de acabamento. Os objetos deverão apresentar aparência homogênea, com superfícies lisas, sem riscos, bolhas ou defeitos grosseiros. Além do esmero na fabricação, qualidade na junção das peças e na pintura.
- 4.4. A licitante melhor classificada deverá apresentar com a amostra a seguinte documentação:
 - 4.4.1. Certificado de Regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras, nos termos do artigo 17, inciso II, da Lei nº 6.938/1981, e Instrução Normativa IBAMA nº 31/2009, e legislação correlata.
 - 4.4.2. Documento emitido pelo fabricante, dirigido a Secretaria Municipal de Administração, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante;
 - 4.4.3. Documento emitido pelo fabricante, dirigido a Secretaria Municipal de Administração, em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida.
 - 4.4.4. Certificação FSC (Forest Stewardship Council), ou Certificação do Cerflor (Programa Brasileiro de Certificação Florestal), ou similar, desde que emitida por entidade ou organismo credenciador (certificador), reconhecido nacional ou internacionalmente, que garanta que os componentes de madeira são oriundos de matéria-prima certificada e/ou controlada.
 - 4.4.5. O referido certificado deverá ser apresentado em nome de qualquer uma das empresas envolvidas no processo de constituição do móvel, seja na fabricação, na montagem ou no fornecimento dos principais insumos (matérias-primas com maior volume na composição do produto final).

- 4.5. A amostra apresentada deverá possuir etiqueta permanente de identificação do fabricante, fixada em local de fácil visualização, contendo nome do fabricante e modelo do mobiliário, além de estar acompanhada do manual de instruções e do Certificado de Garantia do Fabricante.
- 4.6. Para fins da presente licitação, entende-se por amostra o exemplar completo de mobiliário indicado para apresentação, que será exigido da licitante melhor classificada durante a fase de julgamento da proposta, construído com materiais novos atendendo as especificações e os requisitos técnicos constantes deste Edital, de forma a permitir, a partir de adequado processo de análise, a confirmação do enquadramento do bem às exigências técnicas previamente definidas.
- 4.7. No decorrer do procedimento de análise, a ser realizado por equipe designada pela contratante, a amostra poderá ser aberta, manuseada, desmontada, instalada, receber cortes, secções ou vincos, ter suas peças movimentadas e ser submetida aos testes necessários, com vistas a:
- 4.7.1. confirmar o tipo e qualidade dos materiais aplicados na confecção e montagem do objeto; e
- 4.7.2. aferir as dimensões, tais como espessura, largura e comprimento, bem como outros atributos concernentes a componentes internos do objeto, considerados aqueles que estejam sob alguma camada de estofado, tecido, chapa e outros revestimentos.
- 4.8. A amostra será devolvida à licitante no estado em que se encontrar ao final da avaliação.
- 4.9. A análise da amostra poderá ser acompanhada pelo representante legal da licitante ou pelo preposto, desde que legalmente constituído, não sendo permitidas, contudo, interferências verbais ou operacionais no decorrer dos procedimentos.
- 4.9.1. A solicitação da licitante para esse acompanhamento deverá ser formalmente submetida ao Pregoeiro(a), para prévio agendamento pela área técnica responsável.
- 4.9.2. A definição da data/horário para análise da amostra será determinada exclusivamente pela área técnica da contratante.
- 4.9.2.1. O parecer conclusivo da análise será inserido no respectivo processo administrativo da licitação e, oportunamente, terá seu resultado divulgado pelo Pregoeiro(a), momento em que será dada publicidade a todos interessados, inclusive à empresa fornecedora da amostra.
- 4.10. Durante o período de exame da amostra, a Prefeitura de Goiânia poderá solicitar informações adicionais, referentes aos componentes e ao objeto.
- 4.11. A CONTRATANTE pronunciar-se-á quanto à aceitabilidade da amostra no prazo de até 10 (dez) dias úteis, contados do seu recebimento, emitindo parecer aprovando, aprovando com ressalvas ou reprovando a amostra apresentada.
- 4.12. A hipótese de "aprovação com ressalvas" somente ocorrerá caso as citadas ressalvas refiram-se a itens de mera aparência (pormenores de acabamento, coloração e outros itens que não impliquem incerteza quanto à qualidade e funcionalidade do objeto). Nesse caso, será disponibilizado novo prazo de 3 (três) dias úteis para correção das ressalvas, mediante ajustes ou apresentação de nova amostra.
- 4.13. Caso necessário, após realizadas as correções indispensáveis ou ofertada nova amostra, será emitido outro parecer, no prazo de 3 (três) dias úteis, do qual constará manifestação conclusiva a respeito da aprovação ou reprovação do item apresentado.
- 4.13.1. A licitante obriga-se a entregar, no prazo de até 5 (cinco) dias consecutivos a contar da convocação da contratante, laudo emitido por laboratório credenciado junto ao Inmetro, contendo as características técnicas específicas do bem apresentado a fim de que sejam confrontadas com as exigidas no Edital, caso a simples análise física do bem entregue não seja suficiente para elidir dúvidas que porventura surjam durante a respectiva análise.
- 4.13.2. Caso seja solicitado laudo, o prazo indicado no parágrafo 4.13.1 poderá ser estendido, mediante justificativa técnica devidamente fundamentada e aceita pela contratante.
- 4.14. A reapresentação da amostra, quando da "aprovação com ressalvas", poderá, a critério da contratante, ser dispensada, desde que haja manifestação formal da licitante confirmando sua ciência quanto às ressalvas apontadas no parecer técnico de análise e sua anuência de que todas as exigências e especificações serão integralmente atendidas no fornecimento do produto por ocasião da contratação.
- 4.15. A amostra aprovada, que não tenha sido avariada durante o procedimento de avaliação, será considerada como unidade entregue no ato da contratação e somente será liberada para retirada após avaliação da contratante.
- 4.15.1. Se a amostra sofrer algum dano, por consequência da aplicação dos procedimentos atinentes ao processo técnico de análise, não será computada como unidade entregue e será liberada para retirada somente após o primeiro recebimento do respectivo material.
- 4.16. Se a amostra não atender integralmente às especificações, a licitante será desclassificada e a retirada do bem deverá ocorrer em, no máximo 10 (dez) dias, contados da data da comunicação oficial do Pregoeiro(a) quanto à reprovação.
- 4.17. A licitante será responsável pela montagem e pela retirada do bem para o qual tenha sido exigida amostra, bem como pelo recolhimento e pelo descarte dos materiais inservíveis, a exemplo de embalagens, protetores, etc.
- 4.18. Caso a retirada da amostra não ocorra na data estabelecida, a licitante será oficiada a fazê-lo em até 30 (trinta) dias. Vencido este prazo, a Prefeitura de Goiânia incluirá o bem em processo de desfazimento.
- 4.19. A apresentação de amostra falsificada ou deteriorada, como verdadeira ou perfeita, configura comportamento inidôneo, punível nos termos do Edital.

5. ENTREGA

- 5.1. O objeto licitado deverá ser entregue de forma PARCELADA, conforme solicitação da CONTRATANTE.
- 5.2. Os materiais deverão ser entregues (aos que couberem) em suas embalagens originais de forma a permitir a completa segurança durante transporte.
- 5.3. A entrega, montagem e instalação do objeto deverão ser realizadas pela contratada, de segunda à sexta-feira (exceto feriados), das 08h às 17h.
- 5.4. A relação dos órgãos participantes com os locais previstos para entrega, encontra-se disponíveis no **ANEXO II**.

6. PRAZO PARA EXECUÇÃO DO SERVIÇO

- 6.1. Os serviços de entrega, montagem e instalação deverão ocorrer (início e fim) em até 40 (quarenta) dias consecutivos após o recebimento pelo contratado da ordem de fornecimento.

7. SUBCONTRATAÇÃO

- 7.1. O contratado, na execução do contrato, não poderá subcontratar o objeto.

8. FISCALIZAÇÃO

- 8.1. A execução do contrato será acompanhada e fiscalizada por um representante da Administração especialmente designado, permitida a contratação de terceiros para assisti-lo e/ou subsidiá-lo de informações pertinentes a essa atribuição.
- 8.2. O representante da Administração anotar em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, determinando o que for necessário à regularização das faltas ou defeitos observados.
- 8.3. O contratado é responsável pelos danos causados diretamente à Administração ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo na execução do contrato, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade a fiscalização ou o acompanhamento pelo órgão interessado.

9. RECEBIMENTO DO SERVIÇO

- 9.1. No recebimento e aceitação dos produtos serão consideradas, no que couberem, as disposições contidas nos artigos 73 a 76, da Lei n. 8.666/1993 e suas alterações.

10. GARANTIA E ASSISTÊNCIA TÉCNICA DO OBJETO

- 10.1. O prazo de garantia contra defeitos de fabricação deverá ser de, no mínimo, 05 (cinco) anos, a contar do recebimento definitivo.
- 10.2. A garantia assegura, de maneira não onerosa à Administração, a prestação de serviços de assistência técnica, substituição ou quaisquer outras medidas necessárias para o perfeito funcionamento dos objetos.
- 10.3. Todo o custo referente à prestação da garantia correrá por conta da licitante.
- 10.4. No caso da assistência técnica ou da manutenção ser terceirizada, deverá ser apresentada declaração emitida pela empresa indicada para assistência técnica ou pela manutenção, assinada por representante devidamente constituído e comprovado, com firma reconhecida, demonstrando o comprometimento na prestação da assistência técnica ou da manutenção.
- 10.5. Durante o período da garantia, o FORNECEDOR, independentemente de ser ou não fabricante do objeto, obriga-se a substituir ou reparar, sem ônus para o CONTRATANTE, o objeto que apresentar defeitos ou incorreções resultantes da fabricação, no prazo de até 30 (trinta) dias, a contar do 1º dia útil posterior à data de confirmação do recebimento da notificação.

11. OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

- 11.1. Retirar, após a entrega e instalação/montagem dos móveis, todas as sobras de material, entulhos, embalagens, ferramentas, efetuando limpeza criteriosa do local, antes da comunicação de conclusão dos serviços, sem ônus adicionais;
- 11.2. Comunicar a CONTRATANTE, por escrito, quando verificar condições inadequadas ou iminência de ocorrência de falhas no funcionamento dos móveis e equipamentos (puxadores, pés, dobradiças,

fechaduras das gavetas, dentre outros), para a adoção das providências saneadoras, em todo o período de garantia e onde quer que se faça necessária a intervenção;

11.3. Todos os mobiliários ofertados deverão ser garantidos pelo proponente fabricante de que prestará garantia mínima de 05 (cinco) anos, a contar da entrega definitiva, com observância dos seguintes requisitos:

a) reparar ou substituir peças que acusem defeito de fabricação ou funcionamento;

b) manter assistência técnica, partes e peças de reposição.

11.4. Atender as solicitações para conserto em prazo não superior a 48 (quarenta e oito) horas, contado a partir da comunicação do defeito por parte do CONTRATANTE, e o término do reparo do material no prazo de até 96 (noventa e seis) horas, contado a partir do início do atendimento;

11.5. Demais obrigações e responsabilidades previstas na Lei n. 8.666/93;

11.6. Arcar com todos os ônus de transportes e fretes necessários.

11.7. Deverão ser seguidas as normas do CONTRATANTE para controle de acesso e de retirada de materiais e equipamentos, ainda que de propriedade do FORNECEDOR.

11.8. Os funcionários do FORNECEDOR deverão ser trajados de forma a identificar a prestadora de serviços, e seguir as regras de conduta estabelecidas pelo CONTRATANTE.

11.9. Fornecer os produtos contratados independentemente de quaisquer contratemplos no prazo, locais e demais condições estabelecidas no Termo de Referência;

11.10. Apresentar, no momento da assinatura da Ata de Registro de Preços, um dos documentos relacionados abaixo:

a) Licença ambiental ou autorização ambiental de operação do empreendimento expedido pelo órgão competente da sede ou filial da licitante/fabricante, considerando-se que a licença deverá ter o seu prazo de validade vigente, nos termos da Lei n. 6.938/1981, da Resolução CONAMA n. 237/1997 e da IN n. 6/2013 do IBAMA. A licença deve estar acompanhada do Comprovante de Registro do fabricante do produto no Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras ou Utilizadoras de Recursos Ambientais, acompanhado do respectivo Certificado de Regularidade válido, nos termos da Lei n. 6.938/1981, da Resolução CONAMA n. 237/1997 e da IN n. 6/2013 do IBAMA. Caso a empresa não seja fabricante, apresentar a licença do fabricante que irá fornecer o objeto da licitação, referenciada em sua proposta; ou

b) Documento de isenção ou dispensa de Licença Ambiental de funcionamento do empreendimento expedido pelo órgão competente da sede da licitante/fabricante. Justificativa: essa exigência visa atender à Lei n. 6.938/1981, Resolução CONAMA n. 237/1997 e Instrução Normativa n. 6/2013 – IBAMA serão solicitados a Licença ambiental de funcionamento do empreendimento e o Cadastro Técnico Federal de Atividades Potencialmente Poluidoras e/ou Utilizadoras de Recursos Ambientais (CTF/APP).

11.11. Responder por todas as despesas decorrentes do fornecimento, incluindo frete, seguro e outras despesas relacionadas.

11.12. Cumprir todas as exigências das normas de segurança e higiene do trabalho, fornecendo equipamentos de proteção individual a todos os que executam os serviços.

12. OBRIGAÇÕES DO CONTRATANTE:

12.1. Disponibilizar instalação básica, pronta para ligação de ferramentas elétricas, de forma que o FORNECEDOR possa realizar a conexão física dos equipamentos necessários para operação do serviço.

12.2. Comunicar o FORNECEDOR, qualquer anormalidade no objeto do Contrato, podendo recusar o recebimento, caso não esteja de acordo com as especificações e condições estabelecidas no Termo de Referência.

12.3. Efetuar o pagamento pelo objeto fornecido.

12.4. Fiscalizar as ações inerentes à execução do contrato.

13. PRAZO E FORMA DE PAGAMENTO

13.1. Os pagamentos serão efetuados em até 30 (trinta) dias após a protocolização e aceitação pela contratante das Notas Fiscais e/ou Faturas devidamente atestadas pelo setor competente, via Ordem de Pagamento.

14. VIGÊNCIA CONTRATUAL

14.1. O contrato terá vigência de 12 (doze) meses, contados a partir da publicação do extrato no Diário Oficial do Município.

15. REAJUSTE

15.1. Os preços praticados serão fixos e irrevogáveis pelo período de 12 (doze) meses, contados a partir da data limite para apresentação da proposta, nos termos da Lei n.º 10.192/2001.

15.2. O valor contratado será reajustado utilizando-se do Índice Geral de Preços ao Consumidor Amplo Especial - IPCA-E, do Instituto Brasileiro de Geografia e Estatística - IBGE.

16. CRONOGRAMA ESTIMADO DE ENTREGA

16.1. O cronograma estimado para entrega e a tabela resumida dos órgãos encontra-se disponível no ANEXO III.

ANEXO I

FICHA TÉCNICA

GRUPO 01 E 02

AS EMPRESAS LICITANTES, DEVERÃO APRESENTAR JUNTO COM SUA PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Catálogo/folheto /manual / portfólio, em português com especificações detalhadas para comprovação de atendimento às especificações requeridas no edital. Não sendo suficiente para análise, a licitante deverá apresentar após a convocação, amostra de cada um dos itens cotados, para comprovação do atendimento às descrições do termo de referência. O desatendimento ao padrão solicitado ensejará desclassificação, sendo convocado de imediato o próximo licitante de acordo com a ordem de classificação para apresentação de suas amostras;

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.3751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, considerando sua última atualização de acordo com a portaria MTP Nº 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional arrolado em Conselho de classe, devidamente habilitado, com imagens e descrições do produto presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA/CAU do Profissional de classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

Para pelo menos 85% do lote:

Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.

Apresentar comprovação de atendimento à NBR-ISO-14020:2002 e NBR 14024:2004, através do certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO;

1. MESA REUNIÃO CIRCULAR - 1200X740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm, revestimento em laminado melamínico 0,3mm. Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, coladas pelo processo a quente; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura central tubo de aço circular e diâmetro de 4", deve haver quatro apoios na parte superior, em tubo de aço quadrada de 30x30mm, base inferior, possui quatro pontos de apoio em chapa de aço, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora em polipropileno. Regulagem mínima de 15mm; os apoios superiores têm em suas extremidades ponteiros plásticos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

2. MESA DIRETOR - 2200X900X740 MM

Mesa constituída por dois tampos, espessura total de 43 mm, formato retangular, medindo 2200x900x740mm. tampo superior: em mdf ou mdp com 18 mm, bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico. Tampo inferior: em mdf 25 mm. bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido; a fixação da superfície de trabalho principal às estruturas laterais será através de parafusos de aço e buchas metálicas. Painel frontal: em mdf ou mdp de 18 mm, bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento será laminado melamínico; calha de aço em chapa, com formato "u", para passagem de fiação, fixadas ao painel frontal. Com 02 suportes para fixação das tomadas. Estrutura: a sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pés painéis, localizados nas laterais, interligados pelo painel frontal. Cada pé painel é composto por duas peças unidas por meio de parafusos rosca métrica; a peça externa de cada pé painel é em mdf ou mdp de 18 mm e bordas retas em todo seu perímetro, protegida pelo mesmo material da peça externa. Revestimento em laminado melamínico; a peça interna de cada pé painel em mdf ou mdp de 25 mm. possui bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta da peça externa. Revestimento da peça interna em laminado melamínico líquido. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, na cor preto fosco. Mesa auxiliar: constituída por dois tampos, espessura total de 43 mm, formato retangular medindo 1150x600x740mm. tampo superior: em mdp com 18 mm, bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento em laminado melamínico. Tampo inferior: em mdp com 25 mm. bordas arredondadas com raio de 25 mm, fazendo concordância com a borda reta do tampo superior. Revestimento da parte inferior do tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido. Estrutura para mesa auxiliar: a sustentação da mesa auxiliar será de um lado por meio de tubos de aço apoiado no tampo de um gaveteiro e parafusado na parte inferior do tampo inferior da mesa auxiliar; do outro lado será fixada à mesa principal. Gaveteiro 03 gavetas: tampo duplo sobreposto à estrutura, unidos por meio de parafusos rosca métrica, formato retangular. Tampo superior: em mdp com espessura de 18 mm, bordas retas em todo seu perímetro. Revestimento de laminado melamínico, no mesmo padrão da mesa principal. Tampo inferior: em mdf com 25 mm. bordas arredondadas com raio de 25 mm. revestimento da parte inferior tampo e de suas bordas em laminado melamínico líquido; frente das gavetas, painéis laterais, fundo e base em mdf ou mdp de 18 mm, revestidas com laminado melamínico; corpo da gaveta em chapa de aço com 0,75mm, com profundidade interna de 345mm e largura de 335mm; revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi-pó na cor preta. As guias metálicas são em chapa de aço de 1,2mm, soldada no corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de corredeiras telescópica; as guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Travamento simultâneo: das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro; com utilização de buchas metálica, cavilhas e minifix; sapatas niveladoras em polipropileno injetado, possibilitando ajuste de 20mm. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

3. MESA EM L - 1600X1600X740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm, revestimento em laminado melamínico de 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento de 3,0mm de espessura, contendo raio da borda de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painéis frontais em MPD 18 mm; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm coladas pelo processo a quente. A fixação dos painéis na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. A estrutura central em chapa #16, dobrada, formando um canal para passagem da fiação. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível; sapata niveladora em poliuretano injetado curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo mig. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

4. MESA EM L - 1400X1400X740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm, revestimento em laminado melamínico de 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento de 3,0mm de espessura, contendo raio da borda de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painéis frontais em MPD 18 mm; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm coladas pelo processo a quente. A fixação dos painéis na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. A estrutura central em chapa #16, dobrada, formando um canal para passagem da fiação. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível; sapata niveladora em poliuretano injetado curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo mig. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.

5. MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1360X740 MM 2P

Superfície de trabalho: Sistema linear composto por dois módulos componíveis, cada um medindo 1400x600x740mm. Possui calha para passagem da fiação correndo no centro e atendendo aos tampos, simultaneamente, a cada dois módulos. Cada módulo de tampo é confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm, com formato retangular, em peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas americanas embutidas para receber os parafusos de fixação dos tampos à estrutura metálica da mesa. Nicho divisor: confeccionado em madeira confeccionado em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 18 mm, com borda de acabamento de 0,1mm de espessura. Componentes Metálicos: A sustentação dos tampos deverá ser através pés metálicos interligados por travessas metálicas e chapa de ligação para os tampos, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Estrutura metálica: Os pés são confeccionados em tubo estilado com secção oblonga medindo 40x77mm, as paredes com espessura mínima de 1,50mm. Possuem inclinação formando um ângulo aproximado de 82° em relação ao piso, na direção central da mesa; Os pés centrais são recuados para o centro da mesa propiciando maior mobilidade para os usuários; A ligação dos pés será por meio de travessas confeccionadas em tubo com secção retangular medindo 50x30mm, com espessura mínima de 1,50mm, soldada aos pés pelo processo MIG; Deverá conter chapa metálica, medindo 90x50mm, com espessura mínima de 3mm, que promovem a ligação entre os tampos; Cada pé em sua base inferior dos sapata niveladora com formato circular com 2" e rosca de 5/16". Calha metálica: A parte central da mesa possui calha correndo em toda sua extensão, fechada na parte superior em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, com formato retangular medindo 1200x160mm, em peças compoendo cada dois módulos do sistema linear. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em ABS com 3,0mm de espessura no mínimo, colada pelo processo a quente; Para cada módulo do sistema linear possui 02 furos para encaixe de caixas, medindo 175x100mm, onde serão instaladas as tomadas elétricas e dados, confeccionadas em polipropileno rígido; Calha confeccionada em chapa de aço #18 (no mínimo) dobrada, com formato "U", com largura de 120mm e altura de 20mm. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos será por meio de buchas americana M6, cravadas abaixo dos tampos e parafusos M6x12; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Após a montagem da mesa e todos seus componentes e acessórios, deverá apresentar um espaço livre, destinado à acomodação e movimentação dos membros inferiores dos usuários.

6. GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - 312x440x292 MM

Laterais: em mdp chapa única 18mm; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces, bordas retas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm. trava inferior/posterior/superior: em mdp chapa única com 18mm; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, borda reta de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em zamak com travamento por meio de ganchos; e pinos de madeira, reduzindo os espaços nos pinos de fixação. gavetas: duas gavetas em mdp, chapa única com 18mm; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces, frente da gaveta com bordas de poliestireno semirrígido com espessura de 1mm, corpo da gaveta em chapa de aço com 0,9mm, com profundidade interna mínima de 350mm e largura interna mínima de 247mm altura interna 84mm, a guia metálica são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, a guia devem ter um sistema

de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; puxador com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas fechadura cilíndrica; possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, cada fechadura possui segredo único. Acabamento e montagem: a fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente à proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

7. GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS - 401X510X605 MM

Tampo em MDP em chapa única com 25mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, possui recorte na parte posterior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em MDP chapa única com 18mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Rodízio: de duplo giro em poliamida rígida injetada, micro texturizada fosco na cor pta, com diâmetro de 50mm. Possui dois eixos em aço inoxidável, sendo um na vertical e outro na horizontal, os dois da dianteira possuem trava. Laterais: em MDP chapa única com 18mm, medindo 480x525mm (PxH); Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces; bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm; possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em MDP chapa única com 18mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas: Três gavetas com frente MDP, em chapa única com 18mm, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces bordas de poliestireno flexível com espessura 1mm, Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada. As guias deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas nos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente à proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

8. MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2000x1100x740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central. Painel central: em madeira MPD com 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas fita de poliestireno com 1mm coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. As estruturas laterais em forma de um "I". A estrutura vertical de ligação, em chapa de aço #16 dobrada, formando 02 colunas Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada, sem uso de ponteiros plásticos. Base inferior por meio de pé estampado na chapa de aço # 16. Deverá conter na parte interna, 02 suportes em chapa #14 com furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras. conter reguladores de níveis, em poliuretano injetado soldada pelo processo mig. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

9. MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2700X1100X740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central. Painel central: em madeira MPD com 18mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas fita de poliestireno com 1mm coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. As estruturas laterais em forma de um "I". A estrutura vertical de ligação, em chapa de aço #16 dobrada, formando 02 colunas Tampas removíveis tanto do lado interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço #22. Altura de 632mm para tampa externa e 567mm para interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada, sem uso de ponteiros plásticos. Base inferior por meio de pé estampado na chapa de aço # 16. Deverá conter na parte interna, 02 suportes em chapa #14 com furos com diâmetro de 12mm para fixação de rebites de repuxo padrão 5/16" para colocação das sapatas niveladoras. conter reguladores de níveis, em poliuretano injetado soldada pelo processo mig. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

10. MESA EM L - 1200X1200X740 MM

Tampo em madeira MDP de 25mm, revestimento em laminado melamínico de 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento de 3,0mm de espessura, contendo raio da borda de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painéis frontais em MPD 18 mm; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm coladas pelo processo a quente. A fixação dos painéis na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. A estrutura central em chapa #16, dobrada, formando um canal para passagem da fiação. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível; sapata niveladora em poliuretano injetado curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo mig. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

11. MESA RETA - 1000X600X740 MM

Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em

polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

12. MESA PENINSULA- 1400x1800x740 MM

Tampo: o lado com profundidade de 800mm é arredondado a 180° com raio de 300mm, em MDP de 25mm, revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas de 3,0mm, deve conter raio da borda de 2,5mm, coladas pelo a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; Componentes Metálicos: A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painéis frontais em MPD 18 mm; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm coladas pelo processo a quente. A fixação dos painéis na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. A estrutura central em chapa #16, dobrada, formando um canal para passagem da fiação. O fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível; sapata niveladora em poliuretano injetado curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo mig. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobradas deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

13. MESA RETA - 1200X600X740 MM

Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MDP 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobradas deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

14. MESA RETANGULAR – 1400X600X740 MM

Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobradas deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

15. MESA RETA - 800x800x740 MM

Superfície de trabalho: com formato quadrado, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobradas deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar juntamente com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

16. PAINEL FRONTAL OU LATERAL – 1200x450MM

Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

17. PAINEL FRONTAL OU LATERAL – 1400x450MM

Confeccionado: em madeira MDP (painéis de partículas de média densidade) com 18mm de espessura no mínimo. Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na cor a definir. Bordas retas com acabamento em fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na mesa deverá ser através de 02 suportes em forma de "L", em chapa de aço #1/8 (3,12 mm) de espessura, fixados através de parafusos de aço e buchas metálicas. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

18. GAVETEIRO MÓDULO LATERAL COM 04 GAVETAS- 401x600x740 MM

Tampo: em MDP chapa única com no mínimo 25mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, com 0,3mm na parte superior e inferior do tampo, bordas de poliestireno flexível com espessura de 3mm, bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, possui recorte na parte posterior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em MDP chapa única com 18mm de Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm; possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Laterais: em MDP chapa única com 18mm, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm; na parte frontal, recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em MDP chapa única com 18mm, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm. Gavetas: Quatro gavetas com frentes em MDP em chapa única com 18mm, Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces; Possui bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm, Corpo da gaveta em chapa de aço de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm. As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

19. ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800X500X740 MM

Tampo: em mdp 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em mdp de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm, Cada porta possui, duas dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 01 prateleira em mdp 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em mdp com 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaiço na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

20. ARMÁRIO MÉDIO FECHADO 800X500X1100 MM

Tampo: em mdp 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em mdp de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm, Cada porta possui, três dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em mdp 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em mdp com 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaiço na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

21. ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X1600 MM

Tampo: em mdp 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em mdp de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm, Cada porta possui, três dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em mdp 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em mdp com 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No

sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

Apresentar comprovação de atendimento à NBR-ISO-14020:2002 e NBR 14024:2004, através do certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO;

22. ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X500X2100 MM

Tampo: em mdp 25mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em mdp de 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Cada porta possui, três dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado; Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastas em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; Prateleiras: 04 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em mdp 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em mdp com 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm; Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em mdp com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces; É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

23. ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 08 GAVETAS, 800X500X2100 MM

Tampo: Superior em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Tampo intermediário: em madeira MDP de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Borda frontal com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas transversais e posterior com acabamento em fita de PVC de 1,5 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Estrutura: Fundo em madeira MDP de 18 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais, base inferior e 03 prateleiras reguláveis em madeira MDP de 25 mm de espessura revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Laterais com regulagens para prateleiras através de 04 pinos metálicos nas laterais do armário e 04 encaixes plásticos na face inferior da prateleira, oferecendo perfeito travamento. Acabamento das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, sendo o acabamento das bordas frontais das prateleiras em fita de PVC de 3 mm de espessura com raio mínimo de 2,5 mm, coladas a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Portas: 02 portas de abrir com giro de 270° (03 dobradiças em cada porta), localizadas na parte superior do armário. Portas com requadro em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Bordas externas com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Bordas internas com acabamento em fita de PVC de 1,0 mm de espessura, colada a quente pelo sistema tipo holt-melt em todo seu perímetro. Acabamento em vidro incolor de 5 mm de espessura. Fechadura com travamento simultâneo superior e inferior tipo cremona. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Gavetas: 08 gavetas localizadas na parte inferior do armário, sendo 04 gavetas do lado direito e 04 gavetas do lado esquerdo. Gavetas confeccionados em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura (mínimo), dobrada e soldada através de eletro-fusão ou em madeira MDP de 15 mm de espessura (mínimo), revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com deslizamento suave sobre corrediças em aço, roldanas em nylon e eixos em aço. Frente das gavetas em madeira MDP de 18 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces. Acabamento das bordas em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema holt-melt, com raio mínimo de 2,5 mm em todo seu perímetro. Puxadores do tipo Zamak niquelado redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. Fechaduras: Localizadas na frente das 02 gavetas superiores, com fechamento simultâneo das 04 gavetas de cada lado, com 02 chaves dobráveis para cada fechadura. Montagem: As laterais, fundo, tampo superior, tampo intermediário e base inferior são ligados entre si pelo sistema mini-fix e cavilhas, possibilitando a montagem e desmontagem dos mesmos, várias vezes, sem perder a qualidade. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Cor da madeira: a definir pela Administração.

Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 13.961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

GRUPO 03 E 04

AS EMPRESAS LICITANTES, DEVERÃO APRESENTAR JUNTO COM SUA PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Catálogo/folheto /manual / portfólio, em português com especificações detalhadas para comprovação de atendimento às especificações requeridas no edital. Não senso suficiente para análise, a licitante deverá apresentar após a convocação, amostra de cada um dos itens cotados, para comprovação do atendimento às descrições do termo de referência. O desatendimento ao padrão solicitado ensejará desclassificação, sendo convocado de imediato o próximo licitante de acordo com a ordem de classificação para apresentação de suas amostras;

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.3751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, considerando sua última atualização de acordo com a portaria MTP Nº 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional arrolado em Conselho de classe, devidamente habilitado, com imagens e descrições do produto presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA/CAU do Profissional de classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

Laudos de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

24. LUGAR DE 01 LUGAR

Largura Total:1100mm. Altura Total: 860mm. Altura do assento ao chão: 480mm. Medidas assento: 600 x 180x 500 (L x A x P). Medidas Encosto: 600x800 (L x A). Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P). Medidas rodapé: 600x 240x500 (L x A x P). Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico. Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico. Cor a definir pela Administração.

25. SOFÁ DE 02 LUGARES

Largura Total:1700mm. Altura Total: 860mm. Altura do assento ao chão: 480mm. Medidas assento: 1200 x 180x 500 (L x A x P). Medidas Encosto: 1200x800 (L x A). Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P). Medidas rodapé: 1200x 240x500 (L x A x P). Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo percintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única;

Revestimento em couro ecológico. Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico. Cor a definir pela Administração.

26. SOFÁ DE 03 LUGARES

Medidas aproximadas:

Largura Total: 2300mm

Altura Total: 860mm

Altura do assento ao chão: 480mm

Medidas assento: 1800 x 180 x 500 (L x A x P)

Medidas Encosto: 1800x800 (L x A)

Medidas do Braço: 250x580x800 (L x A x P)

Medidas rodapé: 1800x 240x500 (L x A x P)

Assento e encosto: Estrutura do assento, encosto e da base em madeira maciça vedada com chapa de papelão; Possui molas do tipo precintas de borrachas sob assentos e encostos, proporcionando maior flexibilidade, maciez e durabilidade para a espuma; Assento composto por três almofadas em espuma laminada, densidade mínima D45 e espessura mínima de 100 mm, formando uma peça única, marcado com detalhes na costura do revestimento; Encosto com almofada em espuma laminada, densidade mínima D38 e espessura mínima de 80 mm, formando uma peça única; Revestimento em couro ecológico.

Braços: Estrutura do braço em madeira maciça vedada com chapa de papelão; possui espuma laminada com espessura de 10 mm; Revestimento em couro ecológico.

Cor a definir pela Administração.

GRUPO 05 E 06

AS EMPRESAS LICITANTES, DEVERÃO APRESENTAR JUNTO COM SUA PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Catálogo/folheto /manual / portfólio, em português com especificações detalhadas para comprovação de atendimento às especificações requeridas no edital. Não sendo suficiente para análise, a licitante deverá apresentar após a convocação, amostra de cada um dos itens cotados, para comprovação do atendimento às descrições do termo de referência. O desatendimento ao padrão solicitado ensejará desclassificação, sendo convocado de imediato o próximo licitante de acordo com a ordem de classificação para apresentação de suas amostras;

Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.3751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, considerando sua última atualização de acordo com a portaria MTP Nº 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional arrolado em Conselho de classe, devidamente habilitado, com imagens e descrições do produto presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA/CAU do Profissional de classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;

Laudos de ensaio emitido por por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

27. APOIO PARA PÉS

Estrutura: Apoio móvel para os pés, com inclinação autoajustável, acompanhando a angulação natural dos pés; Altura regulável em 07 níveis de altura; confeccionado em tubo de aço oblongo 29 x 58 mm de diâmetro em chapa #18 (1,20 mm) de espessura. Plataforma em aço para apoio dos pés em chapa #18 (1,20 mm) de espessura; medindo 413 x 350 mm (LxP) Superfície antiderrapante para os pés confeccionada em borracha na cor preta tipo moeda. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

28. CESTO COLETOR DE LIXO 310X310X325 MM

Estrutura: Composto por 02 laterais em madeira MDP de 18 mm de espessura no mínimo, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; Acabamentos das bordas em fita de PVC de 1 mm de espessura, coladas a quente pelo sistema HOLT-MELT. As outras duas laterais e o fundo são uma única peça dobrada, confeccionada em chapa de aço #20 (0,90mm) de espessura no mínimo; Colocação de rebites de repuxo de aço m8 nas laterais em MDP, para adaptação de reguladores de nível. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

29. SUPORTE PARA PASTA SUSPensa

Dimensões aproximadas: Largura (L) 762mm; Profundidade (P) 400mm; Altura (H) 100mm; Estrutura: Estrutura em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura no mínimo, dobrada, formando um quadro; Duas corredeiras telescópicas com duplo estágio de abertura e deslizamento sobre esferas de aço cromo-polido, com expulsão total da gaveta, removível do corpo por sistema de encaixe, recobertas por 02 saias em chapa de aço #24 (0,60 mm) de espessura, dobradas e encaixadas no quadro; Fixado às laterais de armário por meio de 04 distanciadores em chapas de aço #16 (1,50 mm) de espessura, dobradas e galvanizadas; Travessa em chapa de aço #20 (0,90 mm) de espessura, dobrada, que encaixa no quadro para permitir que as pastas sejam colocadas tanto de frente como de lado; Capacidade de carga de até 50 Kg. Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura.

30. MESA DE CANTO 600X600X350 MM

Tampo: com formato quadrado, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única medindo 600x600mm; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno flexível, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. Estrutura metálica: em aço composta por dois pés em metalom 50x30 confeccionados na chapa #18, cortado e soldado em ângulo formando uma estrutura retangular correspondente à maior medida do tampo, após soldada a estrutura forma uma única peça; fixados no tampo através de chapa dobrada em "L" com furação de 8mm, soldada na estrutura dos pés; Sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulação de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

31. SUPORTE PARA CPU

Estrutura: Confeccionado em tubo de aço com seção redonda ¾, (1,2mm) de espessura no mínimo; com bandeja superior e inferior em chapa #18 (1,2mm) de espessura no mínimo; possuindo 02 rodízios em nylon na parte posterior e sendo a parte frontal fixa.

Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

32. SUPORTE PARA TECLADO

Suporte retrátil para teclado, tampo: em madeira MDP de 25mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR 13966 – Tabela 1, coladas pelo processo a quente.

Estrutura: Com deslizamento suave sobre corredeiras em aço, roldanas em nylon e eixos em aço;

Proteção para o teclado, em chapa de aço #20 (0,90mm) de espessura, dobrada em "L", fixada ao suporte na parte posterior.

Acabamento e montagem: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico por imersão e lavagem, preparando a superfície para receber a pintura. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

GRUPOS 7 E 8

AS EMPRESAS LICITANTES, DEVERÃO APRESENTAR JUNTO COM SUA PROPOSTA OS SEGUINTE DOCUMENTOS:

Catálogo/folheto /manual / portfólio, em português com especificações detalhadas para comprovação de atendimento às especificações requeridas no edital. Não sendo suficiente para análise, a licitante deverá apresentar após a convocação, amostra de cada um dos itens cotados, para comprovação de atendimento às descrições do termo de referência. O desatendimento ao padrão solicitado ensejará desclassificação, sendo convocado de imediato o próximo licitante de acordo com a ordem de classificação para apresentação de suas amostras;

Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído indicando que o licitante é seu revendedor autorizado a comercializar o produto de sua fabricação, bem como que prestará manutenção e dará garantia de 05 (cinco) anos, nos produtos fabricados pela mesma, nos casos em que a licitante for representante; Documento emitido pelo fabricante, dirigido ao (NOME DO ÓRGÃO), em papel timbrado, assinado por representante devidamente constituído e indicando a si própria como prestadora da manutenção ou indicando pessoa ou empresa autorizada a prestar manutenção e dar garantia de 05 (cinco) anos. No caso de a empresa ser revendedora, a fabricante deverá emitir a declaração, informando que a licitante é autorizada a revender seus produtos e a indicação de quem prestará manutenção. A Declaração deverá ser com firma reconhecida e registrada em cartório;

Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis da NR-17, Portaria MTPS 3.3751 de 1990 do ministério do trabalho e emprego, considerando sua última atualização de acordo com a portaria MTP Nº 423 de 07 de outubro de 2021, emitido por Profissional arrolado em Conselho de classe, devidamente habilitado, com imagens e descrições do produto presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA/CAU do Profissional de classe que realizou a avaliação ergonômica no produto.

Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;

Laudos de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003.

Relatório de ensaio, emitido por laboratório, determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas - métodos de ensaio de acordo com a norma 10443:2008, com no mínimo 200microns de espessura;

Para pelo menos 55 % do lote:

Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.

Apresentar comprovação de atendimento à NBR-ISO-14020:2002 e NBR 14024:2004, através do certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO;

Laudos do fabricante, emitido por laboratório de acordo com a norma NBR-9178 espuma flexível de poliuretano-determinação das características de queima.

Certificado do fabricante do mobiliário, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO, de que a espuma utilizada é isenta de Clorofluorcarbono - CFC.

Certificado Emitido Por Laboratório Reconhecido Nacionalmente Conforme: espuma das cadeiras.

NBR. 8537 determinação da densidade;

NBR. 9176 determinação da força de endentação.

NBR. 8515 determinação de resistência à tração (tensão de ruptura alongamento.)

NBR 8516 determinação a resistência ao rasgo.

NBR 8619 determinação da resiliência.

NBR 9177 determinação da fadiga dinâmica.

NBR 8797 determinação da formação permanente a compressão a 90%

NBR. 8910 determinação de resistência à compressão

33. POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REGULAGENS DE ENCOSTO

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12 mm. com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, estofamento em espuma injetada, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 60mm. Largura de 510 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm. Capa de proteção em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar Alto, com largura de 510 mm e extensão vertical do encosto de 600mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, isento de CFC, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 45 mm. Capa de proteção em polipropileno, sem uso do perfil. Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura em tubo de aço oval medindo 18x43mm de 1,5 mm. Possui chapa de fixação com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores. Possui capa de proteção em polipropileno natural. Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, em chapa de aço de 3 mm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente. As alavancas devem ser em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Estrutura em aço tubular quadrado soldadas em flange morse estampada em chapa de aço. A estrutura recebe tratamento de pré pintura e pintura em pó epóxi. A base possui raio externo de 345mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto. Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades, rodas com 50mm de diâmetro. Apoia Braços: em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, e botão de acionamento injetado em poliacetal copolímero; Sistema de regulagem de altura com 7 posições, fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6). Acabamento texturizado.

Certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13962: 2018; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

Cor a definir pela Administração.

34. POLTRONA GIRATÓRIA, COM REGULAGENS, ESPALDAR MÉDIO

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12 mm. com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, estofamento em espuma injetada, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50mm. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm. Capa de proteção em polipropileno, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural 10 mm; O estofamento em espuma injetada, isento de CFC, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 40 mm. Capa de proteção em polipropileno, sem uso do perfil. Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura em tubo de aço oval medindo 18x43mm de 1,5 mm. Possui chapa de fixação com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manipuladores. Possui capa de proteção em polipropileno natural. Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, em chapa de aço de 3 mm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente. As alavancas devem ser em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço ø28mm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Estrutura em aço tubular quadrado soldadas em flange morse estampada em chapa de aço. A estrutura recebe tratamento de pré pintura e pintura em pó epóxi. A base possui raio externo de 345mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto. Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades, rodas com 50mm de diâmetro.

Cor a definir pela Administração.

35. POLTRONA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA

Encosto: espaldar alto com largura de 490mm e extensão vertical de 640mm, revestido em tela nylon flexível esticada com sistema articulado de ventilação. Estrutura tipo arco do encosto em tudo de aço 3/4 na cor preta. Estrutura tipo arco do encosto em tudo de aço 3/4 na cor preta. Suporte para encosto feito por uma lâmina com um pequeno vinco externo confeccionada em chapa com espessura mínima de 7,10mm, dobrada com ângulo de 2°. Faz também a união entre encosto e assento, fixado a estes por meio de porcas garras de 1/4" cravadas em suas estruturas internas produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão cravadas internamente sob o assento da cadeira. Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com mínimo de 12 mm; Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola coscamite a base de ureia-formol de baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura interna 485mm e profundidade da superfície do assento de 465mm, no mínimo; contra assento em TNT, sem uso do perfil de PVC, Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico com 0,8 mm de espessura e gramatura de 500 g/m². Apoio de cabeça: Encosto dotado de apoio para cabeça estofado no mesmo revestimento do assento, com regulagem de inclinação e regulagem de altura. Com dimensões de 260 mm de largura x 130 mm de altura x 100/120 mm de profundidade. Apóia braços: em peça única, em polipropileno com 30%GF de alto impacto, apoio com acabamento texturizado. Sistema de regulagem de altura com 7 posições e um curso total de 60mm. Mecanismo: inclinação mínima é de 3o e máxima de 18°, nas hastes laterais possui furos oblongos para fixação ao assento com raio de 4mmx 3,5mm, com medidas entre centros de 160mm (largura) x 200mm (profundidade).O mecanismo possui sistema de regulagem de altura do assento por meio de alavanca localizada do lado direito do mecanismo, possui também regulagem de inclinação, através da mesma alavanca, posicionada para fora permite que o mecanismo fique totalmente livre proporcionando um movimento relax, posicionada para dentro trava o mecanismo na posição de trabalho. A alavanca é confeccionada em aço ABNT 1010, possui um came injetado em PA 6 que auxilia na regulagem de altura da cadeira, acionando o pistão. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, dotado de mola espiral confeccionada em arame classe B com 7mm de diâmetro.

Base: Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, conseqüentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base: em alumínio composta por 05 patas confeccionadas em aço tubular 1008/1010 com secção elíptica. As patas são soldadas em luva de aço SAE 1045. Possui buchas para encaixe de rodízios confeccionado em aço e acabamento na união das patas à luva confeccionada em polipropileno. Diâmetro total de 685mm e altura sem rodízios de 174mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação da concha a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

Cor a definir pela Administração.

36. CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12 mm. com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, estofamento em espuma injetada, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção em polipropileno com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Capa de proteção, sem uso do perfil Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismo: Suporte para encosto com regulagem de altura em tubo de aço oval medindo 18x43mm de 1,5 mm. Possui chapa de fixação com furos para fixar na estrutura do encosto. Permite a regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos. Possui capa de proteção em polipropileno natural. Mecanismo que permite a regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, em chapa de aço de 3 mm. O mecanismo é dotado de "contato permanente" que permite regulagem de ângulos e altura do encosto. O ângulo de inclinação do encosto é mínimo de -8° e máximo de 25°, acionado por uma única alavanca. O acionamento da regulagem de altura do assento será por meio de alavanca independente. As alavancas devem ser em aço com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno. O mecanismo permite também a regulagem de altura do encosto com passo de 6 em 6 mm, curso total mínimo de 72 mm. Bucha guia do sistema giratório com regulagem com 100 mm de altura, de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Estrutura em aço tubular quadrado soldadas em flange morse estampada em chapa de aço. A estrutura recebe tratamento de pré pintura e pintura em pó epóxi. A base possui raio externo de 345mm e altura de 37mm. 05 Rodízios duplos em resina de engenharia Poliamida 6, na cor preto. Resistente à abrasão sem sofrer anormalidades, rodas com 50mm de diâmetro. Apóia Braços: em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, e botão de acionamento injetado em poliacetal copolímero; Sistema de regulagem de altura com 7 posições, fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW 1/4" ou M6). Acabamento texturizado.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13962: 2018; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

Cor a definir pela Administração.

37. POLTRONA FIXA, ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12 mm. com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, estofamento em espuma injetada, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50mm. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm. Capa de proteção em polipropileno, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural 10 mm; O estofamento em espuma injetada, isento de CFC, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³ espessura mínima de 40 mm. Capa de proteção em polipropileno, sem uso do perfil. Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco em chapa de aço de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto e assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda mig. A flange deve ser estampada em chapa de aço 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura deve conter quatro sapatas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Apóia-braços formato irregular e cantos arredondados com raio de 50mm, revestidos em espuma injetada de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura em tubo de aço, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por chapas de aço, com furos para fixação e regulagem.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13962: 2018; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

Cor a definir pela Administração.

38. CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS

Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada, com espessura mínima de 12 mm. com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, estofamento em espuma injetada, isento de CFC, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 50 mm. Largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Capa de proteção em polipropileno com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. Encosto: Espaldar baixo, com largura de 440 mm e extensão vertical do encosto de 395 mm. Estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno natural de 10 mm; O estofamento em espuma injetada, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 Kg/m³, espessura mínima de 40 mm. Capa de proteção, sem uso do perfil Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. A fixação do assento à estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico que possa preparar a superfície para receber a pintura epóxi pó. Estrutura e mecanismos: Lâmina para suporte do encosto com vinco em chapa de aço de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. Possui em sua parte superior chapa de fixação em chapa de aço com furos para fixar na estrutura do encosto e assento. A fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de 1/4", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Base fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda mig. A flange deve ser estampada em chapa de aço 3mm, medindo 195x230mm; Na parte inferior da estrutura deve conter quatro sapatas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19 em alumínio. A fixação do assento na estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de 1/4", cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada, por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão; Apóia-braços formato irregular e cantos arredondados com raio de 50mm, revestidos em espuma injetada de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura em tubo de aço, sem partes metálicas aparentes ao usuário; Fixado ao assento por chapas de aço, com furos para fixação e regulagem.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 13962: 2018; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro;

Cor a definir pela Administração.

39. CADEIRA EMPILHÁVEL

Assento: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização, na cor a definir. Os acabamentos das bordas não apresentam saliências que podem o acumular sujeira ou determinar a postura incorreta e impedir o fluxo sanguíneo normal do usuário; Deverá conter respiradores, para melhor aeração e transpiração do usuário; Fixado na estrutura por meio de 04 rebites de alumínio 4,8x35mm ou por parafusos, proporcionando maior resistência a qualquer tipo de esforço não convencional; Medidas aproximadas: Largura 467 mm e profundidade 410 mm, podendo ter variação de 5% para mais ou para menos. Encosto: Moldado anatomicamente em Polipropileno homopolímero reciclado, sendo um material ecologicamente correto, de fácil higienização. Os acabamentos das bordas não devem apresentar saliências que podem acumular sujeira; Deverá conter respiradores, para melhor aeração e transpiração do usuário. A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura. Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, na mesma cor do encosto; Medidas aproximadas: Largura 470 mm e extensão vertical do encosto 340 mm, podendo ter variação de 5% para mais ou para menos. Estrutura: 04 pés, em tubo de aço carbono, com formato oblongo medindo 16x30 mm, espessura da parede de 1,20 mm, utilizado na fabricação dos pés e estrutura do encosto; A ligação e estruturação das peças em tubo oblongo serão confeccionadas em tubo de aço carbono ¾, espessura da parede de 1,50mm. Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura e receber pintura epóxi-pó, na cor preta acabamento fosco.

40. CADEIRA FIXA COM BRAÇO

Encosto: Espaldar médio com largura de 470mm e extensão vertical de 540mm, revestido em tela nylon flexível esticada com sistema articulado de ventilação, vestida na estrutura do encosto com fechamento em zíper. Estrutura do encosto tipo arco em tubo de aço 3/4 na cor preta. Suporte para fixação do encosto através de uma lâmina confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 7mm e largura mínima de 75mm. Faz também a união entre encosto e assento, fixado ao encosto através de solda MIG e ao assento por meio de porcas garras de ¼" cravadas em suas estruturas internas produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão cravadas internamente sob o assento da cadeira. Assento: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com mínimo de 12 mm; Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola coscamite a base de ureia-formol de baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Largura interna 485mm e profundidade da superfície do assento de 465mm, no mínimo; contra assento em TNT, sem uso do perfil de PVC, Revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico com 0,8 mm de espessura e gramatura de 500 g/m². Base: fixa constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço #13, com secção circular diâmetro de 1". Fixada a flange por meio de solda MIG. A flange é estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, medindo 195x200mm; A estrutura interna do assento/encosto deverá possuir porcas com 04 garras no mínimo (cada), produzida em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", fixados na estrutura da cadeira por parafusos PHILIPS tipo panela e arruelas de pressão; na parte inferior da estrutura em balanço contém quatro sapatas injetadas em polipropileno para tubo circular, fixadas por rebite 4x19mm em alumínio. Braços: fixos interligados em tubo único com a estrutura traseira, deverá receber uma peça em poliuretano para o apoio de braços; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.

Cor a definir pela Administração.

41. POLTRONA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS

Assento e encosto: Poltrona com espaldar alto, assento e encosto constituído em concha única. Estrutura em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 15 mm; Contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; O estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; Largura do assento 540 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; Largura do encosto 520 mm e extensão vertical do encosto de 620 mm, no mínimo. Estrutura e mecanismos: Mecanismo que permite a regulagem de altura e reclinção do assento, estampado em chapa de aço SAE 1009/1010 FODO com espessura mínima de 3 mm e placa do cone Morse injetada em alumínio. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm e acoplamento à furração do assento medindo 200x195mm. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, o intervalo de reclinção do assento é mínimo de 3° e máxima de 20°, com bloqueio em 5 posições, acionada por alavanca exclusiva localizada no lado esquerdo, a regulagem de altura do assento é acionada por alavanca exclusiva localizada ao lado direito do mecanismo. As alavancas são confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. O mecanismo possui ponto de giro avançado em 165 mm em relação ao eixo de giro horizontal, com sistema antishock, proporcionando excelente conforto ao usuário da cadeira; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e Ø 28mm, com conificação 1° 26' 16" inferior e superior. Possui bucha guia para o sistema giratório e de regulagem com altura de 100mm, injetada resina de engenharia Poliacetal de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste H7 (0,02mm). Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com Ø 57 mm na parte superior e Ø 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm proporciona acabamento e proteção à coluna de regulagem, sendo também um elemento estético entre a base e o mecanismo da cadeira. Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base: em alumínio composta por 05 patas confeccionadas em aço tubular 1008/1010 com secção elíptica. As patas são soldadas em luva de aço SAE 1045. Possui buchas para encaixe de rodízios confeccionado em aço e acabamento na união das patas à luva confeccionada em polipropileno. Diâmetro total de 685mm e altura sem rodízios de 174mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. A haste é confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Possui lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; A fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão. Braços: confeccionados em alumínio 6x55mm, apoio em espuma integral de poliuretano semirrígido, injetado. Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda.

Cor a definir pela Administração.

42. POLTRONA ESPALDAR MÉDIO FIXA COM BRAÇO

Assento e encosto: poltrona com espaldar médio, assento e encosto constituído em concha única. estrutura em madeira multilaminada moldada anatomicamente, com apoio lombar, a quente com pressão de 10 kgf/cm², com espessura mínima de 15 mm; contracapa em peça única para encosto e assento confeccionada em madeira compensada com espessura mínima de 6 mm, revestida em couro natural; o estofamento deverá ser em espuma laminada com alta densidade, com 50 mm de espessura no mínimo, revestido em couro natural; largura do assento de 530 mm e profundidade da superfície do assento de 475 mm, no mínimo; largura do encosto na sua parte mais larga de 510 mm e extensão vertical do encosto de a partir da parte superior da junção entre assento e encosto e 510 mm, no mínimo. estrutura: base fixa em aço cromada constituída por uma estrutura contínua em balanço, confeccionada em tubo de aço com secção elíptica medindo 45x20mm e espessura da parede de 2,65mm, no mínimo, travada com o mesmo tubo na parte superior, onde são soldadas duas chapas de aço com espessura de 5mm, no mínimo e medindo 220x30mm cada, para fixar na estrutura do assento. travada em sua extremidade inferior por tubo em aço com diâmetro de 15mm, no mínimo; a fixação da concha única a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos philips tipo panela e arruelas de pressão. braços: braços confeccionados em alumínio 6x55mm, apoio em espuma integral de poliuretano semirrígido, injetado. acabamento e pintura: deve ser usada solda eletrônica mig em todos os locais onde houver solda.

Cor a definir pela Administração.

43. POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO ENCOSTO TELADO

Encosto: Encosto em tela nylon flexível esticada com sistema articulado de ventilação. Estrutura tipo arco do encosto em tudo de aço 3/4 na cor preta. Suporte para encosto feito por uma lâmina com um pequeno vinco externo confeccionada em chapa com espessura mínima de 7,10mm, dobrada com ângulo de 2°. Faz também a união entre encosto e assento, fixado a estes por meio de porcas garras de ¼" cravadas em suas estruturas internas produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão cravadas internamente sob o assento da cadeira. Assento: em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola coscamite a base de ureia-formol de baixa emissão; estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI – Agente expansão de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ assento com espessura de 50 mm, com espuma injetada em PU de alta resiliência e densidade 28 kg/m³ e espessura média 50 mm; Revestimento Courvin com 0,8 mm de espessura e gramatura de 500 g/m². Braço regulável: Corpo do braço injetado em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoio braço integrado também em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, fixados entre si por botão de acionamento injetado em poliacetal copolímero; Sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal do braço, na posição mínima o braço possui 225mm de altura, na posição máxima o braço possui 292 mm de altura (curso de 67 mm), contado à partir da face de apoio no assento; Possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, em duas posições deslocadas de 15 mm Pode ser montado ainda com dois parafusos alinhados no centro; Possui rebaixo oblongo na face de apoio no assento para acoplamento de calços anguladores, possibilitando sua utilização em assentos diferentes de 95°; Braço texturizado, com face útil do apoio também texturizada com padrão diferenciado. Mecanismo: inclinação mínima é de 3o e máxima de 18°, nas hastes laterais possui furos oblongos para fixação ao assento com raio de 4mmx 3,5mm, com medidas entre centros de 160mm (largura) x 200mm (profundidade). O mecanismo possui sistema de regulagem de altura do assento por meio de alavanca localizada do lado direito do mecanismo, possui também regulagem de inclinação, através da mesma alavanca, posicionada para fora permite que o mecanismo fique totalmente livre proporcionando um movimento relax, posicionada para dentro trava o mecanismo na posição de trabalho. A alavanca é confeccionada em aço ABNT 1010, possui um came injetado em PA 6 que auxilia na regulagem de altura da cadeira, acionando o pistão. Possui sistema de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo exclusivo localizado na parte frontal do mecanismo, dotado de mola espiral confeccionada em arame classe B com 7mm de diâmetro. Base: Possui eficiente sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira. Estrutura confeccionada em aço tubular quadrado soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR8269 SAE 1006/1010 BQ. A estrutura recebe tratamento de pré pintura de desengraxe, decapagem,

fostatização e em seguida pintadas com tinta pó epóxi com camada de aproximadamente 80 µm. A estrutura é revestida com capa injetada em polipropileno copolímero. Rodízios duplos com corpo em nylon natural injetado, com eixo vertical em aço treilado, bandas de rolagem em nylon com pino de encaixe de diâmetro 11 mm, eixo horizontal em aço treilado com diâmetro de 8 mm e rodas com diâmetro de 50 mm.

Cor a definir pela Administração.

44. POLTRONA PARA AUDITÓRIO

Assento e Encosto: em madeira multilaminada de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, capas dotadas de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 465 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura aproximada de 27° em relação ao encosto. Altura total da parte superior do encosto até a base 885 mm aproximadamente. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm. Apóia braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: escamoteável embutida no braço da poltrona, em MDF 15 mm de espessura no mínimo, revestido em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrado. Prancheta medidas aproximadas: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: em chapa de MDF, com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoiabrazo até a estrutura da base no piso medindo aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: em tubo de aço, com diâmetro aproximado de 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetil, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem-estar. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e receber tinta epóxi Pó Eletrostática. O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverão retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. Revestimento do assento e encosto: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878: 2011; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

Cor a definir pela Administração.

45. POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADES REDUZIDAS

Assento e Encosto: em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de ureiaformol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso. A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarboneto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência e baixa inflamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo. Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura aproximada de 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Braço: inicial esquerdo com vão entre a base e o apoio de braços, junto ao corredor, com movimento basculante, especialmente para permitir o seu recolhimento e facilitar o acesso de pessoas com mobilidade reduzida. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverão retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher.

Apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878: 2011; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;

46. POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS OBESAS

Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão; As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; O assento receberá entre a espuma e a madeira, uma chapa de aço de 1,9mm capaz de suportar aproximadamente 580kg. O estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto; Capa de proteção do assento e encosto confeccionada em madeira compensada de 0,6 mm, revestida com vinil preto; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça flangeada; O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Largura interna de 1000 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 1000 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 900mm. braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, em MDF 15 mm mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: em MDF 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces, cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoiabrazo até a estrutura da base no piso. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoio-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de aproximadamente 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetil, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem-estar. Os componentes metálicos devem receber tratamento químico e tinta epóxi pó. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverão retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário.

47. LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO

Encosto: espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490mm, no mínimo. Assento: largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. o estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de cfc (clorofluorcarboneto), isocianato 100% mdi – agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 kg/m³, espessura mínima de 50 mm. propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da abnt;; apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 16031: 2012; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de pvc. ; estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; o estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de cfc (clorofluorcarboneto), isocianato 100% mdi – agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 kg/m³, espessura mínima de 40 mm. possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da abnt; capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de pvc, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir. estrutura e mecanismos: lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. a fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼”, cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼”, por parafusos philips tipo panela e arruelas de pressão; estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, secção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo mig em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, em tubo de aço #16 no mínimo, com secção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. a base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com secção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1”x 1.1/4”, fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16”; os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼” cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼”, parafusos em flange por parafusos tipo philips e arruelas de pressão. a fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼” cravadas na

estrutura interna do assento, em aço estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos philips tipo panela e arruelas de pressão. deve ser usada solda eletrônica mig em todos os locais onde houver solda; todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e receber pintura epóxi-pó, na cor preto fosco. Apoia-braços formato irregular e cantos arredondados com raio de 50mm, revestidos em espuma injetada de poliuretano semirrígido, texturizado, com baixa maleabilidade e deformabilidade, alta resistência a impacto e a produtos de teor abrasivo; Estrutura em tubo de aço, sem partes metálicas aparentes ao usuário; fixado ao assento por chapas de aço, com furos para fixação e regulagem.

Certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 16031 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

48. LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇO

Encosto: espaldar médio, com largura de 435 mm e extensão vertical do encosto de 490mm, no mínimo Assento: largura de 470 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm², com espessura mínima de 12 mm. o estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de cfc (clorofluorcarbureto), isocianato 100% mdi – agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 kg/m³, espessura mínima de 50 mm. propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da abnt;; apresentar certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da abnt conforme nbr 16031: 2012; emitido por laboratório acreditado pelo inmetro capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de pvc. ; estrutura do encosto injetado/moldada anatomicamente, em polipropileno copolímero natural, com espessura mínima de 10 mm; o estofamento em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de cfc (clorofluorcarbureto), isocianato 100% mdi – agente expander de água, alta resiliência, baixa inflamabilidade, densidade de no mínimo 50 kg/m³, espessura mínima de 40 mm. possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da abnt; capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de pvc, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos; revestimento em tecido 100% poliéster ou couro ecológico, na cor a definir. estrutura e mecanismos: lâmina para suporte do encosto com vinco externo confeccionada em chapa de aço espessura mínima de 6,00mm, dobrada, com ângulo interno de 95°. possui em sua parte superior chapa de fixação confeccionada em chapa de aço com quatro furos para fixar na estrutura do encosto e quatro furos no assento. a fixação da lâmina ao assento e encosto se dá por meio de porcas garras de ¼", cravadas na estrutura interna do assento e encosto, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos philips tipo panela e arruelas de pressão; estrutura composta por duas travessas e dois pés laterais; travessas confeccionadas em tubo de aço #18 no mínimo, seção retangular medindo 50x30mm, soldadas pelo processo mig em flange estampada em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm e dimensões de 195x230mm; pés laterais compostos por duas colunas distanciadas entre si 100 mm, em tubo de aço #16 no mínimo, com seção retangular de 30x30mm, fechada por tampa externa, confeccionadas em chapa de aço dobrada com espessura mínima de 0,75 mm. a base é confeccionada em tubo de aço #16 no mínimo, com seção oblonga medindo 29x58mm, com extremidades fechadas por ponteiros plásticos; cada pé possui duas sapatas niveladoras sextavadas de 1" x 1.1/4", fixadas à base dos pés por rosca rebite 5/16"; os assentos são acoplados à estrutura por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço estampado com rosca laminada de ¼", parafusados em flange por parafusos tipo philips e arruelas de pressão. a fixação do assento a estrutura da cadeira será por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, em aço estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos philips tipo panela e arruelas de pressão. deve ser usada solda eletrônica mig em todos os locais onde houver solda; todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e receber pintura epóxi-pó, na cor preto fosco.

Certificado de conformidade de acordo com as normas da abnt nbr 16031 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.

49. LONGARINA EM AÇO 3 LUGARES

Assento e encosto: Assento e encosto confeccionados em peça única em chapa de aço laminada a frio, de alta resistência, com espessura mínima de 3mm; moldados com formato anatômico, bordas frontais e superiores arredondadas, com raio de 10 mm no mínimo; após moldada a chapa única deverá apresentar um formato tipo concha composto, em uma só peça, assento e encosto. Medidas aproximadas para cada peça única de 640x1.000mm (LxA); Parafusado nesta concha existem estofamentos independentes para o assento e o encosto, de maneira a proporcionar melhor conforto ao usuário; Largura útil aproximada do assento 460 mm e profundidade útil aproximada da superfície do assento de 385 mm no mínimo; Largura útil aproximada do encosto de 470 mm e altura da borda do encosto aproximadamente de 385 mm, no mínimo; Estrutura interna em madeira multilaminada moldada anatomicamente com espessura mínima 8mm; Fixado ao assento e ao encosto por meio de porca-garra de ¼" cravadas na madeira e parafusos tipo Panela Philips de ¼" x ½", quatro conjuntos em cada peça; Estofamento em espuma laminada de alta resistência com densidade D 33 Selada, isentos de CFC, revestido em couro ecológico, sem costura aparente e sem enrugamentos, na cor a definir. Cada conjunto assento/encosto é fixado às longarinas em quatro pontos, paralelos, por parafusos tipo ALEN M8x20mm e rebites com rosca M8, que possibilita maior facilidade na montagem e na desmontagem. Braços: são individuais, com formato curvo, em peça única; injetados em poliuretano integral sobre estrutura interna em aço trefilado 1,2 mm, formato oblongo, medindo 45x25mm, fixados ao assento e encosto, fixados por meio de parafusos de ¼". Estrutura: Contém duas longarinas posicionadas sob o assento, confeccionadas em tubo de aço redondo com Ø 2" e espessura de parede 2mm, com extremidades protegidas por ponteiros plásticos; As longarinas são soldadas em suas extremidade em uma chapa de aço dobrada em forma de "U", com espessura mínima de 3mm, que proporciona a união do conjunto e travamento das longarina, configurando o apoio para os pés do conjunto; Pés laterais compostos por uma coluna confeccionada em tubo de aço com seção oblonga de 90x30mm no mínimo, espessura da parede de 2 mm no mínimo. A base possui formato ligeiramente arqueado, confeccionado em tubo de aço com seção elíptica de 60x30mm no mínimo. As extremidades da base possuem acabamento com sapatas de ajuste e compensadores de altura compatíveis com diversos tipos de pisos; Os encostos são unidos na parte posterior por um tubo de aço oblongo 16x30mm e espessura de 1,2mm, Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta temperatura, na cor preto fosco.

Apresentar junto com proposta, laudo de ensaio de acordo com as normas da abnt nbr 16031 emitido por certificadora acreditada pelo inmetro; no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado;

ANEXO II

LOCAIS DE ENTREGA

	ORGÃO	ENDEREÇO
EPE	Escritório de Prioridades Estratégicas	Avenida do Cerrado nº 999, Bloco B, 2º andar. Park Lozandes – Goiânia - GO - CEP: 74884-900, na Gerência de Apoio Administrativo e de Pessoa
SEDHS	Secretaria Municipal de Desenvolvimento Humano e Social	Rua 25A, Esq. Com República do Libano, ST. Aeroporto. Fone (62) 98166-6231
SICTEC	Secretaria Municipal de Inovação, Ciência e Tecnologia	Av. do Cerrado Nº 999 – Bloco B, 1º Andar – PARK LOZANDES –Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524-3855
AGETUL	Agência Municipal de Turismo, Eventos e Lazer.	Av. Contorno, s/n – Setor Central, CEP: 74055 – 140 Fone: (62) 3524 – 7293
SMESP	Secretaria Municipal dos Esportes	Rua T53, nº 55, Setor Marista - Goiânia. Fone: (62) 99719161
SMM	Secretaria Municipal de Mobilidade	Rodovia BR - 153 esquina com Av. Recife, nº703 Setor Alto da Glória – Goiânia GO
SEGOV	Secretaria de Governo	Av. do Cerrado Nº 999 – 2º Andar do Bloco F, Pilotis – PARK LOZANDES –Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524-6324
SEFIN	Secretaria Municipal de Finanças	AV. do Cerrado nº999 BL E – Park Lozandes – Paço Municipal – Goiânia - GO
SRI	Secretaria Municipal de Relações Institucionais	Palácio das Campinas Venerando de Freitas Borges (Paço Municipal) Av. do Cerrado nº 999, 4º andar, Torre Sul - Park Lozandes– Goiânia
SECULT	Secretaria Municipal de Cultura	SECULT - DIRADM - Av Parque Ateneu, nº 1.477, Setor Pq Atheneu, Goiânia - Fone: 3596 - 6700
		Museu Frei Confalone - Continuação da Av Goiás, na Praça do Trabalhador, Goiânia - Fone: 99248-3959
		Museu de Artes - Rua 01, nº 605, Bosque dos Buritis, Setor Oeste - Goiânia - Fone: 3524-1189
		Centro Livre de Artes - Rua 01, nº 605, Bosque dos Buritis, Setor Oeste - Goiânia - Fone: 3524-1191
		Biblioteca Cora Coralina - Av. 24 de Outubro, nº 120, Praça Joaquim Lúcio, Campinas - Goiânia - Fone: 3524-1975/ 3524-1976
		Orquestra Sinfônica - Rua 04, Ed Parthenon Center, 9º andar, sala 904 Centro - Goiânia - Fone: 3524-2862/ 3524-2864
CGM	Controladoria Geral do Município	Av. do Cerrado Nº 999 – 2º Andar do Bloco E, Térreo – PARK LOZANDES –Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524- 3390 / 3524-6324
SME	Secretaria Municipal de Educação	Avenida Perimetral Norte, nº 2.85, Complemento: Lote Gleba A, Unidade: Bloco B – 1,2 e 3 CEP: 74.445-360 Setor Fazenda Caveiras Telefone: (62) 3524-2780
AMMA	Agência Municipal do Meio Ambiente	R. 75, Nº 137, Ed Monte Libano, St. Central, Goiânia – GO CEP: 74055-110. Fone: 3524-1419 / 1412
GOIÂNIAPREV	Instituto de Previdência dos Servidores do Município de Goiânia	Av. B Qd. C, Lotes 16/18, nº. 155 – Setor Oeste, Goiânia/GO – CEP: 74110-030. Fone: (62) 3524-5812
AR	Agência de Regulação de Goiânia	Avenida do Cerrado n.º 999, Bloco C, Térreo. Park Lozandes – Goiânia - GO - CEP: 74884-900 Fone: 3524-6324
SECOM	Secretaria de Municipal de Comunicação	Av. do Cerrado Nº 999 – 3º Andar do Bloco F, PARK LOZANDES –Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524-1099
AGCMG	Agência da Guarda Civil Metropolitana de Goiânia	Av. Nazareno Roriz, nº 66, Setor Castelo Branco - Goiânia, Telefone: 3524-8621

PROCON	Programa de Defesa do Consumidor	Av. Beneditina, nº 911, Setor Coimbra, Fone: 3524-2314, 3524-2315
SEMAD	Secretaria Municipal de Administração	Rua 21 nº 410 Vila Santa Helena – Goiânia – GO CEP 74.555-330
SEINFRA	Secretaria Municipal de Infraestrutura Urbana	Rua 21 nº 410 Vila Santa Helena – Goiânia – GO CEP 74.555-330
SEDEC	Secretaria Municipal de Desenvolvimento e Economia Criativa – SEDEC	Av. do Cerrado Nº 999 – Bloco B, – PARK LOZANDES – Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524-3890
SEPLANH	Secretaria Municipal de Planejamento Urbano	Av. do Cerrado Nº 999 – Bloco E térreo – PARK LOZANDES – Goiânia – GO – CEP:74884-900 fone: (62)3524-6358
SMPM	Secretaria Municipal de Política para as Mulheres	Rua: 74 esq.59 Setor Central – Goiânia – GO fone: 3524-3933/2934

**ANEXO III
CRONOGRAMA ESTIMADO DE ENTREGA POR ÓRGÃO**

ÓRGÃO	1º MÊS	2º MÊS	3º MÊS	4º MÊS	5º MÊS	6º MÊS	7º MÊS	8º MÊS	9º MÊS	10º MÊS	11º MÊS	12º MÊS	TOTAL
EPE	0	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SEDHS	40%	0	40%	0	20%	0	0	0	0	0	0	0	100%
SICTEC	50%	50%	0%	0	0%	0	0	0	0	0	0	0	100%
AGETUL	0%	70%	20%	10%	0%	0	0	0	0	0	0	0	100%
SMESP	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	5%	5%	5%	5%	100%
SMM	50%	50%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SEGOV	0	30%	0	30%	0	40%	0	0	0	0	0	0	100%
SEFIN	50%	50%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SRI	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SECULT	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
CGM	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SME	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	10%	5%	5%	5%	5%	100%
AMMA	80%	0	0	0	0	0	0	0	0	20%	0	0	100%
GOIÂNIAPREV	8,37%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	100%
AR	50,00%	50,00%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SECOM	0%	0	0	25%	0	0	0	50%	0	0%	0	25%	100%
AGCMG	20%	20%	20%	20%	20%	0	0	0	0	0	0	0	100%
PROCON	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SEMAD	0	0	0	25%	0	0	0	50%	0	0	0	25%	100%
SEINFRA	8,37%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	8,33%	100%
SEDEC	25%	0	0	0	25%	0	0	0	25%	0	0	25%	100%
SEPLANH	100%	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	100%
SMPM	0	0	0	0	0	50%	0	0	0	0	0	50%	100%

PLANILHA CONSOLIDADA DOS ÓRGÃOS

ESPECIFICAÇÃO	EPE (0188125)	SEDHS (0195428)	SICTEC (0195997)	AGETUL (0199669)	SMESP (0205010)	SMM (0203883)	SEGOV (0210307)	SEFIN (0210725)	SRI (0211302)	SECULT (0213982)	CGM (0217143)	SME (0218488)	AM (0221)
MESA REUNIÃO CIRCULAR - 1200X740 MM	0	0	30	1	2	5	10	0	0	7	4	250	5
MESA DIRETOR - 2200X900X740 MM	0	27	30	1	10	10	10	0	1	3	0	50	5
MESA EM L - 1600X1600X740 MM	0	300	5	10	10	0	50	0	0	3	0	100	10
MESA EM L - 1400X1400X740 MM	0	120	20	16	5	10	0	28	0	1	50	300	10
MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO - 1400X1360X740 MM 2P	0	20	130	0	0	0	0	0	0	41	0	100	2
GAVETEIRO FIXO 2 GAVETAS - 312x440x292 MM	0		130	0	5	20	0	0	0	0	0	300	40
GAVETEIRO VOLANTE 3 GAVETAS - 401X510X605 MM	0	500	50	111	10	0	50	95	10	37	20	300	40
MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2000x1100x740 MM	0	0	0	0	0	2	0	5	2	9	1	100	2
MESA REUNIÃO RETANGULAR - 2700X1100X740 MM	0	7	3	0	0	2	10	5	0	8	0	50	2
MESA EM L - 1200X1200X740 MM	0	0	10	0	0	0	0	0	0	0	0	250	5
MESA RETA - 1000X600X740 MM	0	0	10	0	0	5	20	0	0	11	0	500	10
MESA PENINSULA - 1400x1800x740 MM	0	0	0	0	0	0	0	10	0	0	0	50	2
MESA RETA - 1200X600X740 MM	0	0	10	87	0	5	20	0	0	10	35	300	2
MESA RETANGULAR – 1400X600X740 MM	0	150	0	0	0	5	10	10	1	31	30	300	3
MESA RETA - 800x800x740 MM	0	0	30	0	0	10	0	0	0	2	0	150	2
PAINEL FRONTAL OU LATERAL – 1200x450MM	0	0	0	0	0	0	0	0	0	17	0	0	2

PAINEL FRONTAL OU LATERAL – 1400x450MM	0	0	260	0	0	0	0	0	0	1	0	0	2
GAVETEIRO MÓDULO LATERAL COM 04 GAVETAS-401x600x740 MM	0	100	0	0	0	0	50	10	0	14	10	300	40
ARMÁRIO BAIXO FECHADO 800X500X740 MM	0	400	60	49	0	15	30	20	0	7	60	250	50
ARMÁRIO MÉDIO FECHADO 800X500X1100 MM	0	300	60	0	0	10	20	20	2	9	0	250	30
ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X500X1600 MM	0	700	0	71	5	10	20	15	0	22	0	500	30
ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 800X500X2100 MM	0	0	0	0	0	0	20	0	2	51	4	500	30
ARMÁRIO EXTRA ALTO FECHADO 08 GAVETAS, 800X500X2100 MM	0	300	0	0	0	3	10	0	0	4	0	500	30
SOFÁ DE 01 LUGAR	2	0	10	5	0	0	10	0	0	12	0	200	2
SOFÁ DE 02 LUGARES	2	5	10	2	2	0	20	2	2	15	1	200	2
SOFÁ DE 03 LUGARES	2	8	10	1	2	0	20	2	0	3	5	100	2
APOIO PARA PÉS	0	800	80	117	0	50	0	200	40	81	0	500	50
CESTO COLETOR DE LIXO 310X310X325 MM	0	150	200	120	20	5	100	0	20	75	34	250	20
SUPORTE PARA PASTA SUSPENSA	2	0	0	8	0	0	0	0	0	0	0	300	20
MESA DE CANTO 600X600X350 MM		15	60	0	0	5	0	5	0	19	1	250	50
SUPORTE PARA CPU	45	0	0	0	0	10	70	0	0	50	10	0	50
SUPORTE PARA TECLADO	45	0	0	0	0	0	0	0	0	50	0	0	50
POLTRONA GIRATÓRIA, ESPALDAR ALTO COM BRAÇOS REGULÁVEIS E REGULAGENS DE ENCOSTO	10	50	100	8	30	10	20	40	0	27	20	500	20
POLTRONA GIRATÓRIA, COM REGULAGENS, ESPALDAR MÉDIO	10	60	30	98	0	50	20	40	0	63	10	200	10
POLTRONA ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA	10	50	10	0	10	0	5	10	2	6	1	200	50
CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR BAIXO, COM BRAÇOS	30	200	0	0	10	0	50	0	0	5	100	500	10
POLTRONA FIXA, ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇOS	10	0	150	0	15	50	60	25	0	20	0	500	10
CADEIRA FIXA ESPALDAR BAIXO COM BRAÇOS	20	0	0	0	0	0	20	10	0	10	0	500	10
CADEIRA EMPILHÁVEL	20	600	0	40	30	0	0	0	0	195	0	1.500	50
CADEIRA FIXA COM BRAÇO	20	60	0	0	0	0	0	0	0	45	0	500	50
POLTRONA ESPALDAR ALTO GIRATORIA COM BRAÇOS	20	100	20	0	0	0	20	0	0	0	0	500	10
POLTRONA ESPALDAR MÉDIO FIXA COM BRAÇO	20	0	0	54	0	0	20	0	0	5	50	500	10
POLTRONA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO ENCOSTO TELADO	5	300	0	0	5	0	0	0	0	10	0	500	10
POLTRONA PARA AUDITÓRIO	0	200	30	0	0	0	80	0	0	0	0	400	30
POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS COM MOBILIDADES REDUZIDAS	0	5	30	0	0	5	20	0	0	0	0	50	50
POLTRONA PARA AUDITÓRIO PARA PESSOAS OBESAS	0	10	30	0	0	3	20	0	0	4	0	100	5
LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO	0	0	20	0	5	0	0	5	0	11	0	50	5
LONGARINA 3 LUGARES SEM BRAÇO	0	0	0	0	5	0	0	0	0	15	0	50	5
LONGARINA EM AÇO 3 LUGARES	0	150	10	7	0	15	0	0	0	2	0	0	5

Goiânia, data da assinatura digital.

THAIS SANTOS MARQUES
Assistente Administrativo

FABIANA CARDOSO PAULO
Gerente de Elaboração de Projetos, Termos de Referência e Editais

Aprovo o presente Termo de Referência e autorizo abertura e prosseguimento do processo licitatório:

DENES PEREIRA ALVES
Secretário Municipal de Administração



Documento assinado eletronicamente por **Paulo Roberto Silva, Superintendente de Licitação e Suprimentos**, em 23/11/2022, às 17:10, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



Documento assinado eletronicamente por **Marcela Cristie Moreira Faria, Diretora de Compras e Licitação**, em 23/11/2022, às 17:52, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



Documento assinado eletronicamente por **Denes Pereira Alves, Secretário Municipal de Administração**, em 25/11/2022, às 17:52, conforme art. 1º, III, "b", da Lei 11.419/2006.



A autenticidade do documento pode ser conferida no site <https://www.goiania.go.gov.br/sei> informando o código verificador **0534751** e o código CRC **FBDEB1BE**.

Avenida do Cerrado, 999, APM-09, Bloco B
Palácio das Campinas Venerando de Freitas Borges (Paço Municipal) - Bairro Park Lozandes
CEP 74884-900 Goiânia-GO

Referência: Processo Nº 22.5.000009518-4

SEI Nº 0534751v1