

ANEXO I – TERMO DE REFERÊNCIA

PREGÃO PRESENCIAL

Compras

PROCESSO Nº 31.902.2492167.2023

PREGÃO PRESENCIAL Nº 0001/2023

ÓRGÃO REQUISITANTE:FUNDO ESTADUAL DE RECURSOS HIDRICOS - FERH

SETOR REQUISITANTE:FUNDO ESTADUAL DE RECURSOS HIDRICOS - FERH

1. OBJETO

1.1. Aquisição de AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO (MESAS E CADEIRAS) PARA ATENDER ADEMANDA DO FERH, conforme especificações e quantitativos estabelecidos no Edital do Pregão, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste instrumento.

Item	Código	Descrição	Unidade	Lote	Qtde	R\$ Un.	LC 123/2006
1.0	17514	CADEIRA COM ESPALDAR ALTO.1) ENCOSTO– Com espaldar alto e com apoio de cabeça interligado, revestidos com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, acabamento frontal em couro natural e traseiro em couro ecológico. Sistema de estofado, confeccionado através do sistema de conchas bi-partida, fabricadas em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação permitida, com sistema de união do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural 5/16” x 3 ½” com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta.2)ASSENTO–Assento com borda frontal ligeiramente curvada, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, e acabamento frontal em couro natural e	Un	Lote 001	1	0,00	Ampla Concorrência



traseiro em couro ecológico.3)MECANISMO DE RECLINAÇÃO– Com sistema sincronizado na relação 2:1 excentrico, com corpo em alumínio injetado, com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e pintura epóxi na cor preta. Sistema de reclinção com eixo horizontal, travamento do conjunto estofado em 5 (cinco) posições e sistema de liberação do mecanismo tipo anti-pânico. Regulagem de pressão da mola do sistema de reclinção através de manípulo, regulagem de altura pneumática do assento, e alavanca individual para regulagem e fixação da inclinação do encosto injetada em polipropileno 100% reciclável. Coluna a gás com tubo central em aço SAE 1020 ( 50x1,50)mm, encaixe cônico de precisão tipo “cone morse” (ângulo de 1°26’16”) entre as hastes, com acionador pneumático central de regulagem de altura classe 3 (mínimo) segundo DIN 4550.4)BASE GIRATÓRIA– Em alumínio injetado com acabamento polido ADC-12 com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais. Rodízio de duplo giro 50mm de diâmetro, com corpo e rodas fabricados em poliamida 6.6, ou rodas com banda de rodagem em PU, e eixo central apoiado em esfera de rolamento de aço.5)BRAÇOS– Conectando o assento ao encosto, sem regular a altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido com sistema articulado. Apóia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos.ACABAMENTO – Todas as peças metálicas



icas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões: Altura final: (1175 – 1230)mm; Altura do assento ao piso: (465 – 520)mm; Largura do assento: 535mm; Profundidade do assento: 515mm; Largura do encosto: 510mm; Altura do encosto: 800mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto deverá ter relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 8094/1983 e NR 17. Garantia mínima de 2 anos do fabricante.

2.0	61304	CADEIRA FIXA COM BRAÇOS.1)ENCOSTO– De espaldar médio e com espuma de poliuretano de 45mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com densidade D40 e acabamento frontal em couro natural e posterior em couro ecológico. Sistema de estofado, fabricado através de conchas bipartidas, com lamina interna em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, com sistema de união do encosto com assento, através de lâmina de aço estrutural.2)ASSENTO–Com borda frontal curvada, revestido com espuma anatômica de poliuretano de 45mm de espessura e densidade D40, obedecendo à variação máxima permitida, acabamento frontal em couro natural e	Un	Lote 001	2	0,00	Ampla Concorrência
-----	-------	---	----	----------	---	------	--------------------



posterior em couro ecológico, fabricado através de conchas bipartida, com lamina interna em compensado multilaminado de espessura mínima 15mm, obedecendo à variação máxima permitida.3)ESTRUTURA METÁLICA – Do tipo balancim, com laterais em tubo de aço unido por solda a chapa de aço para sustentação. Travamento posterior e frontal através de tubo de aço com tratamento anticorrosivo por fosfatização e por banho de cromagem. Sapatas injetadas, apoia-braços injetado em poliuretano com alma interna em aço e fixado a estrutura através de parafuso.4)BRAÇOS– Fixos sem regulagem de altura, confeccionados em alumínio injetado com acabamento polido, e sistema articulado para facilitar reclino assento / encosto e apoia-braço injetado em poliuretano. Fixados ao assento e encosto através de parafusos métricos, interligando assento ao encosto.ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.Características específicas:  
Dimensões:Altura final: 990mm;Altura do assento ao piso: 460mm;Largura do assento: 535mm;Profundidade do assento: 460mm;Largura do encosto: 510mm; Altura do encosto: 610mm.Condições Adicionais:A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento);Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O produto devera ter laudo expedido p



or laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR 8094/1983 e NR 17. Garantia mínima de 2 anos do fabricante.

3.0	105604	<p>CADEIRA FIXA, ESPALDAR MÉDIO EM TECIDO. Cadeira de Diálogo Encosto de espaldar médio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, revestida com tecido sintético, de alta resistência a impactos, concha interna em polipropileno injetado, 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Estrutura metálica, do tipo balancim, com laterais em tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm unido por solda a chapa de aço SAE 1.1/2" x 1/8" x 120 mm. Travamento posterior através de tubo de aço SAE 1020 Ø 12,7 x 1,5 mm e frontal através de tubo de aço SAE 1020 Ø 25,4 x 2,25 mm com acabamento em pintura epóxi na cor preta. Sapatas injetadas em polipropileno. Suporte de união do assento ao encosto em aço estampado SAE 1020 1/4" x 3", com acabamento em pintura</p>	Un	Lote 001	14	0,00	Ampla Concorrência
-----	--------	---	----	----------	----	------	--------------------



epóxi preta. Apoia braço em formato de “T” com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos de alta resistência estrutural e á abrasão, apoia braços superior injetado em poliuretano. Características específicas: Dimensões: Altura : 935mm, Altura do assento ao piso: 510mm, Largura do assento: 470mm; Profundidade do assento: 510mm; Largura do encosto: 425mm; (sem braço) Altura do encosto:440mm. Condições Adicionais:• A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento);• Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;• Apresentar para este item certificação da ABNT da NBR 13962/2018, relatório de ensaio por laboratório acreditado pelo INMETRO da NBR 8094/1983 Exposição à névoa salina durante 500 horas, classificação de empolamento e enferrujamento. O empolamento que atende aos requisitos da norma ABNT NBR 5841;2015. O grau de enferrujamento atende a norma ABNT NBR ISO 4628-3:2015, NR 17 e Rotulo Ecológico ABNT NBR ISO 14020/2002,14024/2004, 15164/2004 e NR 17.

4.0	2092	CADEIRA giratória com espaldar alto em tela e braço 4d encosto de espaldar alto, com estrutura injetada em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro com alta resistência à fadiga e impactos, revestido em	Un	Lote 001	7	0,00	Ampla Concorrência
-----	------	---	----	----------	---	------	--------------------



tela de alta resistência. Apoio lombar com suporte confeccionado em poliamida (PA), ou material similar, com fibra de vidro e apoio em espuma injetada de poliuretano (PU), ou material similar, com revestimento em tecido sintético. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, com densidade mínima 50 Kg/m<sup>3</sup>, revestido com tecido sintético de alta resistência, carenagem texturizada em polipropileno (PP) injetado, ou material similar. Mecanismo de reclinção através de sistema sincronizado com travamento em 4 posições. Sistema de regulagem da pressão da mola autoajustável através do próprio peso do usuário. Movimento de deslizamento do assento (profundidade do assento) com 53 mm de curso mínimo, integrado ao próprio mecanismo. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas com curso de regulagem mínima de 100 mm. Base giratória injetada em nylon poliamida 6.6 com carga de fibra de vidro na cor preta, com 5 hastes equidistantes, reforçadas com aletas estruturais de alta resistência. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 65 mm, composto por uma banda de rodagem em poliuretano. Braços 4D confeccionado em ABS+PP com fibra de vidro, ou material similar, com regulagem de altura controlado por botão. Apoio de braço em poliuretano (PU), ou material similar, com ajustes de largura, profundidade e rotação. Ca



racterísticas específicas: Dimensões: Altura Total: 1000 – 1095 mm. Altura do encosto: 575 mm. Largura do encosto: 475 mm. Altura piso ao assento: 453 – 550 mm. Largura do assento: 520 mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

5.0	105603	CADEIRA GIRATÓRIA, DIGITADOR, ESPALDARMÉDIO EM TECIDO. Encosto de espaldarmédio com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, revestida com tecido sintético, de alta resistência a impactos, concha interna em polipropileno injetado, 100% reciclável e carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos. Assento com espuma anatômica em poliuretano injetado, de 40 mm de espessura, densidade D55, indeformável, ignífuga, e concha interna de compensado multilaminado de 13 mm de espessura com borda frontal ligeiramente curvada no assento para não obstruir a circulação sanguínea. Revestido com tecido sintético de alta resistência carenagem texturizada em polipropileno injetado de alta resistência a impactos e abrasão com bordas arredondadas para proteção do estofado e 100% reciclável. Back System de	Un	Lote 001	70	0,00	Ampla Concorrência
-----	--------	--	----	----------	----	------	--------------------





3alavancas confeccionado em chapa de aço SAE 1006/1010- FQ com 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi na cor preta, permite regulagem de inclinação do assento e encosto por meio de alavancas independentes, A regulagem de inclinação do encosto mínima é de 1° em máxima de 22° em relação à posição vertical do encosto e do assento mínima de 2° em máxima de 8° em relação à posição horizontal do assento. Permite regulagem de altura do encosto com curso de 85 mm, ou 8 posições, através de sistema de bucha de nylon 6 com 30% fibra de vidro. A Base NY NY Medida Máx. e Mín. 578 a 468 1053 a 868 MT050/12 21/02/2017 29 de 47 Sistema de articulação do encosto utiliza molas confeccionadas em aço classe B com 5 mm de diâmetro e lâminas de aço SAE 1006/1010 BF com 1,20 mm de espessura. Coluna a gás confeccionada em aço SAE 1020 tubular com pintura epóxi a pó, e com conificação 1°26 na parte inferior para encaixe na base giratória. Haste central pressurizada, que propicia suavidade de amortecimento sem o uso de molas, curso de regulagem de 110 mm, confeccionada em aço SAE 1045 e com conificação tipo Morse (1°26) na parte superior para encaixe no suporte de fixação do assento da cadeira. Bucha guia interna em POM (Poli Oximetileno), copolímero composto de alta dureza e rigidez e excelentes propriedades deslizantes. Resistência a esforços de compressão de até 300 N. Base giratória injetada em Nylon poliamida



da 6.6 na cor preta e 5 hastes equidistantes a 72° e raio de 325 mm, reforçadas com aletas estruturais para aumentar a resistência a cargas estáticas aplicadas, encaixado pistão de regulagem de altura da cadeira através do sistema de cone Morse. Rodízios de duplo giro, corpo 100% em Nylon 6.6 com rodas Ø 50 mm, composta em Nylon. Eixo central usinado em aço BTC 1003/1005 e haste estampada em aço BTC 1003/1005 (zincado branco), fixados a base através de anel de pressão Ø 11,4 mm produzido em aço ABNT 1050 (zincado branco). Apoio braço em formato de T com sistema de regulagem de altura deslizante através de botão lateral com 7 posições pré-definidas, sistema de fixação ao assento através de estrutura injetada em nylon poliamida 6.6 na cor preta, com corpo injetado em termoplásticos de alta resistência estrutural e à abrasão, apoio braço superior injetado em poliuretano. Características específicas: Dimensões: Altura : 868 A 1053mm, Altura do assento a piso: 465 a 578mm, Largura do assento: 470mm; Profundidade do assento: 510mm; Largura do encosto: 415mm; (sem braço) Altura do encosto: 440mm. Condições Adicionais: A Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; Exposição à névoa salina durante 500 horas, classificação de empolamento e enferrujamento



		jamento.					
6.0	129021	CADEIRA lounge encosto baixo estofado composta de: Encosto e assento de espaldar baixo, com concha única de madeira laminada com 12 mm de espessura, com espuma laminada em poliuretano de 16 mm de espessura, com densidade D40, colada sobre a concha. Revestimento em tecido poliéster 100% sintético. Estrutura metálica na cor a definir em aço trefilado maciço SAE 1020 Ø 7/16 , tratamento anticorrosivo e acabamento por eletrodeposição de cromo e níquel, com camada média de 5 microns, ou tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Travessas estruturais no mesmo material e acabamento, soldadas à estrutura através de solda Mig. Características específicas: Largura do Encosto: 675mm Altura do Encosto: 430 mm Largura do Assento: 675mm Profundidade do Assento: 510mm Altura Total da Cadeira: 770mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.	Un	Lote 001	9	0,00	Ampla Concorrência
7.0	129020	POLTRONA de estar giratória baixa com braço Cadeira giratória baixa, base em aço fixa com revestimento em lâmina de madeira natural, com apoio de braços. Encosto: com espuma de poliuretano laminada de 40 mm	Un	Lote 001	3	0,00	Ampla Concorrência



de espessura, densidade de D23 e concha interna de compensado multilaminado de 14 mm de espessura. Revestido em tecido. Assento: com espuma de poliuretano laminada de 60 mm de espessura, densidade de D23 e concha interna de compensado multilaminado de 14 mm de espessura. Revestido em tecido. Estrutura: do tipo giratória, confeccionada em aço carbono, com quatro hastes fixas, revestidas em lâmina de madeira natural. Apoio de braços: fixos, com estrutura interna em compensado multilaminado de 14 mm de espessura, revestido com espuma de poliuretano laminada de 20mm de espessura. Características específicas: Dimensões: (780 x 640 x 770) mm (LxPxA) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

8.0	17511	ARMÁRIO ALTO 02 PORTAS, 04 PRATELEIRAS. 1) CORPO Produzida em madeira prensada MDP ou MDF, com suas laterais medindo no mínimo 18mm de espessura, fundo medindo no mínimo 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno com espessura mínima de 0,45mm obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência a impactos.2)	Un	Lote 002	16	0,00	Ampla Concorrência
-----	-------	--	----	----------	----	------	--------------------



TAMPO Produzido em madeira prensada MDP ou MDF com no mínimo 25mm,obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces laterais devem ter fita de borda reta produzida em poliestireno com no mínimo 2,0 mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, cor a definir.Fixação da união dos componentes do corpo dos armários deverá ser feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico.3)PORTASProduzidas em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, com chaves com sistema escamoteável,face superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). Faces Laterais devem ter fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar, com no mínimo 1mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida. Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35mm obedecendo à variação máxima permitida, confeccionada em aço de alta resistência, automática com tecnologia Silent System (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 100° p



ara as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular na cor prata ou similar.4) PRATELEIRAS produzidas em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 18mm,obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior revestidas em laminado melamínicode baixa pressão (BP), as bordas laterais devem receber fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com no mínimo 0,5mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, coladas por processo HotMelt. A prateleira regulável deverá ter um reforço em estrutura tubular de secção oblongo, em aço SAE 1020, mínimo de 16x30x1,2mm,obedecendo à variação máxima permitida. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100mm,obedecendo à variação máxima permitida.4) BASE produzida em aço com 4 (quatro) niveladores de altura comrosca com base em Polipropileno (ou similar). Com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20mm, obedecendo à variação máxima permitida, injetadas em Polipropileno ou (similar).ACABAMENTO Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso, epintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 2



10°C. Características específicas: Dimensões: (800x500x1600)mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento); Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicada uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13961/2010. Garantia mínima de 2 anos do fabricante.

9.0	13565	ARMÁRIO baixo 02 portas c/ 01 prateleira. Corpo — Produzido em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18 mm de espessura, e fundo de no mínimo 15 mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de poliestireno ou similar com espessura mínima de 0,45 mm, obedecendo à variação máxima permitida, obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência a impactos. TAMPO — Produzido em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25 mm, obedecendo à variação máxima permitida, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão	Un	Lote 002	2	0,00	Ampla Concorrência
-----	-------	---	----	----------	---	------	--------------------



(BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar.

PORTAS-Produzidas em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces Laterais recebem fita de borda reta produzida em poliestireno ou similar, com no mínimo 1 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, colada pelo processo Hot Melt. Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro 35 mm, obedecendo à variação máxima permitida, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia silent system (ou similar) que permite fechamento suave das portas, através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento do móvel. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar.

PRATELEIRA — 01

Produzida em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18 mm, obedecendo à variação máxima permitida, faces superior e inferior em laminado melam





único de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em poliestireno ou similar com no mínimo 0,5 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, coladas pelo processo Hot Melt. Para cada prateleira regulável deverá ter um reforço em estrutura tubular de seção oblongo, em aço SAE 10"x 20", mínimo de (16 x 30 x 1,2)mm, obedecendo à variação máxima permitida. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100 mm. BASE — produzida em aço com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, obedecendo à variação máxima permitida, injetadas em polipropileno ou (similar). Fixação a união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. ACABAMENTO — Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: dimensões: (800 x 490 x 770)mm (C x P x H)Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/-5% (cinco por cento);Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas; O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a



união de duas matérias-primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. O produto deverá ter certificação da ABNT NBR 13961/2010, FSC(Certificado de Cadeia de custódia) ou CERFLOR, Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO. O produto deverá ter Certificação da ABNT ISO — NBR 14020/2002 e 14024/2004. Garantia mínima de 5 (cinco) anos do fabricante.

10.0	28801	ARMÁRIO BAIXO 04 PORTAS CORPO em madeira prensada MDP ou MDF, com laterais com no mínimo 18 mm de espessura, e fundo de no mínimo 15 mm, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP), em ambas as faces, encabeçadas com fita de PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura mínima de 0,45mm. Tampo em madeira prensada MDP ou MDF de no mínimo 25 mm, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno ou similar (ou material similar). PORTAS em madeira prensada MDF ou MDP com (no mínimo) 18 mm de espessura, com chaves com sistema escamoteável, com as faces superior e inferior revestidas em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais recebem	Un	Lote 002	18	0,00	Ampla Concorrência
------	-------	--	----	----------	----	------	--------------------



fita de borda reta produzida em PVC ou poliestireno (ou material similar), com no mínimo 1 mm de espessura, Dobradiças em aço, tipo caneco (ou similar) diâmetro aproximado de 35mm, confeccionada em aço de alta resistência automática com tecnologia Silent System (ou similar), através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado a dobradiça. Sistema de montagem com calço tipo click, regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura mínimo de 105° para as portas com recobrimento total, com sistema de alojamento interno. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS em formato retangular com raios ergonômicos na cor prata ou similar. PRATELEIRAS duas em madeira prensada MDF ou MDP com no mínimo 18 mm, faces superior e inferior em laminado melamínico de baixa pressão (BP), as bordas laterais recebem fitas de borda reta produzidas em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com no mínimo 0,5mm de espessura. As laterais devem ter possibilidade de mudança de posição da prateleira, no mínimo a cada 100 mm. BASE EM AÇO com 4 (quatro) niveladores de altura, com sapatas reguláveis com rosca Métrica, com possibilidade de regulagem de até 20 mm, injetadas em polipropileno ou similar. Fixação à união dos componentes do corpo dos armários é feita por tambores e parafusos do tipo minifix com tampas de acabamento na cor do melamínico. Todas as peças metálicas deve



m receber tratamento desengraxante antiferruginoso, e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa na temperatura de aproximadamente 210°C. Características específicas: Dimensões: (1400 x 500 x 730)mm (L x P x H) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot MeltThermo Reagente). Apresentar certificação da ABNT NBR 13961:2010; FSC ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 Laudo da ABNT NBR 8094:1983 de no mínimo 500 horas de laboratório acreditado pelo INMETRO; ABNT NBR 16332:2014; NR 17, emitido por Ergonomista membro da Associação Brasileira de Ergonomia (ABERGO). Apresentar Termo de Garantia dada pelo fabricante de no mínimo 5 anos.

11.0	129032	DIVISOR de mesa frontal revestido em laminado melamínico medindo (1000 x 300) mm (LxH): Divisor frontal utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em MDF ou MDF com espessura de 9 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma	Un	Lote 002	12	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	----	------	--------------------



cor do melamínico. Suporte para divisores frontais injetados em Zamac com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Composto por duas partes, uma interna com dois (02) furos passantes de diâmetro 6,6mm, e outra externa com rosca M6, juntas tem dimensões de (60 x 50 x 30) mm. Ambas possuem uma borracha de (37 x 45 x 1,5) mm de espessura que permite o contato com o divisor. A fixação é feita através de dois (02) parafusos M6x20 Allen zincado branco, cabeça chata. Características específicas: Dimensões: Largura: 1000mm Altura: 300mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende -se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

12.0	129033	DIVISOR de mesa lateral revestido em laminado melamínico medindo 600x300mm (LxH): Divisor frontal utilizado em estações e plataformas de trabalho, produzido em MDF ou MDP com espessura de 9 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm na mesma cor do melamínico. Suporte para divisores laterais injetados em Zamac com tratamento	Un	Lote 002	12	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	--	----	----------	----	------	--------------------



anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Composto por duas partes, uma interna com dois (02) furos passantes de diâmetro 6,6mm, e outra externa com rosca M6, juntas tem dimensões de (60 x 50 x 30) mm. Ambas possuem uma borracha de (37 x 45 x 1,5) mm de espessura que permite o contato com o divisor. A fixação é feita através de dois (02) parafusos M6x20 Allen zincado branco, cabeça chata. Características específicas: Dimensões: Largura: 600mm Altura: 300mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

13.0	129028	Estação de trabalho gerencial em “L” Composta por: tampo principal medindo (2200 X 1000 X 740)mm (LxPxH) apoiado sob armário lateral medindo 2200X500X690MM (LxPxH) composta de: Tampo reto medindo (2200 x 1000) mm, em MDF ou MDP com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard.	Un	Lote 002	1	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	---	------	--------------------



Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (20 × 50 x 1,06) mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Estrutura lateral composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com (50 × 50 x 2)mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiros para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (30 × 50 x 1,06)mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6. Painel frontal constituído em MDF ou MDP, com espessura de 18 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm na



cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço do tipo auto brocante. Armário gerencial medindo (2200 X 500 X 690) mm composto de: tampo reto medindo (2200 x 500)mm em MDF ou MDP, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Tampo com recorte de (258 x 118) mm para receber caixa de mesa para acesso a pontos (energia, telefonia, lógica, HDMI e USB), medindo (136 x 268)mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura tipo basculante de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios, três blocos para espera de conectores RJ45. Armário Baixo Central para Estação Gerencial sem Porta e sem Tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de cpu e periféricos. Corpo do armário, prateleiras e divisões em MDF ou MDP de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resisten





te a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Prateleiras e divisões recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico. Gaveteiro baixo para estação gerencial com 2 gavetas e 1 gavetão e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial. Corpo do gaveteiro em MDF ou MDP, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Conjunto gaveta em MDF ou MDP. Para a gaveta, bordas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada



, e minimizar choques acidentais ao usuário.

Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira.

Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta.

Armário baixo para estação gerencial com 2 portas e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial e sem divisão central. Corpo do armário em MDF ou MDP, de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos.

Portas em MDF ou MDP de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em



ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada, com espessura de 1,0 mm com alta resistência a impactos. Dobradiça do tipo caneco diâmetro 35 mm para portas de armários, confeccionada em aço de alta resistência, automática, com tecnologia Silent System, que permite fechamento suave da porta através de um sistema com micro pistão hidráulico, com amortecedor integrado à dobradiça, impedindo as tradicionais pancadas da porta ao fechar. Sistema de montagem com calço tipo click, evitando o uso de parafusos. Regulagem horizontal livre e ajuste lateral integrado, com ângulo de abertura de 105° para portas com recobrimento total, com amortecimento e sistema de alojamento interno na madeira para um melhor acabamento ao móvel e para gerar maior espaço interno do mesmo, com acabamento niquelado. Possibilita o uso em portas com espessuras entre 14 e 21 mm. Apresenta cobertura de acabamento encaixada para corpo e caneco, evitando o acúmulo de poeira e garantindo maior vida útil aos componentes. Fixação ao móvel através de parafusos para madeira. Sistema de travamento das portas com batente interno na porta esquerda, fixado através de parafusos rosca auto cortante para madeira, e com fechadura frontal e chave para porta direita com alma interna em aço de alta resistência ao torque, com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado com sistema escamot



eável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Sistema de puxadores embutidos injetados em ABS de formato retangular com raios ergonômicos na cor prata. Prateleira para armários, confeccionada em MDF ou MDP de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno nas duas laterais e na frente, superfície visível texturizada com espessura de 0,5 mm com alta resistência a impactos. Regulagem de altura das prateleiras através de furos e pinos fixados às laterais internas do armário, equidistantes 96 mm entre si. Características específicas: Dimensões: Tampo: (2200 x 1000 x 740)mm (LxPxH) Conjunto de armário gerencial: (2200 x 500 x 690)mm (LxPxH) Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

14.0	129026	ESTAÇÃO gerencial em “L” composta por: tampo principal medindo (1600 x 800 x 740) mm (LXPXH) apoiado sob armário lateral medindo (1400 x 500 x 690) mm (LxPxH) sendo: tampo reto medindo (1600 x 800) mm, retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas	Un	Lote 002	3	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	--	----	----------	---	------	--------------------



duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Estrutura para estação de trabalho gerencial composta por travessa superior, de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 20×50x1,06 mm, com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi, unidas às barras de união através de parafusos e porcas métricas de montagem. Estrutura lateral composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com 50×50x2mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiros para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. BARRAS de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de 30×50x1,06mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos



e porcas M6. Pannel frontal constituído em MDF ou MDP, com espessura de 18 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada na parte inferior com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 1,0 mm na cor do melamínico. Fixado à estrutura através de parafuso de aço do tipo auto brocante. Armário gerencial medindo (1400 X 500 X 690)mm Composto de: tampo reto medindo 1400x500mm em MDF ou MDP, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Tampo com recorte de 258 x 118mm para receber caixa de mesa para acesso a pontos (energia, telefonia, lógica, HDMI e USB), medindo 136 x 268mm. Aba superior e tampa em alumínio injetado e abertura tipo basculante de no mínimo 10 mm para passagem de cabos, com tratamento superficial fosfatizante e acabamento em pintura epóxi. Corpo em ABS fixado a aba através de 04 parafusos e fixação ao tampo através de 04 parafusos para madeira. Três tomadas de energia alimentadas por cabo de três fios com prensa cabos na extremidade da caixa e conector para espera de fios, três blocos para espera de conectores RJ45. Armário baixo central para estação gerencial sem porta e sem tampo, pronto



para receber o tampo da estação gerencial, com nichos para acomodação de cpu e periféricos. Corpo do armário, prateleiras e divisões em MDF ou MDP, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita de poliestireno com superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm com alta resistência a impactos. Prateleiras e divisões recuadas para possibilitar a passagem de cabeamento dos equipamentos que possam ser instalados no armário. Sistema de montagem através de conjunto minifix, composto de parafuso e tambor injetado em zamak, e tampa injetada em material termoplástico. Gaveteiro baixo para estação gerencial com 2 gavetas e 1 gavetão e sem tampo, pronto para receber o tampo da estação gerencial. Corpo do gaveteiro em MDF ou MDP de 18 mm de espessura, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Conjunto gaveta em MDF ou MDP, com frente, laterais e traseiro em 18 mm de espessura, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão. Para a gaveta, bordas encabeçadas com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm n



a frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetal auto lubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Características específicas:  
Dimensões: Tampo: 1





600x800x740mm (LxPxH), Conjunto de armário gerencial: 1400x500x690mm (LxPxH), Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

15.0	21777	GAVETEIRO fixo de 2 gavetas. corpo – Produzido em MDP ou MDF corpo do gaveteiro em madeira prensada de 18 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, e fundo em 15 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, cor a definir, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm, obedecendo à variação máxima permitida, com alta resistência a impactos. Fixado ao tampo de mesa por meio de parafuso auto cortante tipo para madeira, com alta resistência à tração. GAVETAS-Fabricadas em madeira prensada MDP ou MDF com frente de 18 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, laterais e fundo 15 mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com 0,45 mm no corpo e 1 mm na	Un	Lote 002	52	0,00	Ampla Concorrência
------	-------	--	----	----------	----	------	--------------------



frente da gaveta, obedecendo à variação máxima permitida, e base da gaveta em chapa de fibra de madeira, com revestimento melamínico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica e sistema escamoteável. Corrediça da gaveta fabricada em aço laminado com deslizamento através de roldanas de poliacetal auto lubrificada, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante e Pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa, e todos os parafusos devem receber os tampos de acabamento em nylon. Características específicas: Dimensões: (412 x 415 x 294)mm (L x P x H). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/-5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias-primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. O produto deverá ter Ce



rtificação ABNT NBR 13961/2010. O produto deverá ter Certificação da ABNT ISO – NBR 14020/2002 e 14024/2004 de laboratório acreditado pelo INMETRO. Garantia mínima de 5 (cinco) anos do fabricante.

16.0	108710	<p>GAVETEIRO VOLANTE COM RODÍZIOS 3 GAVETAS (SENDO 1 PARA PASTA SUSPensa) Corpo do gaveteiro em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, de 18 mm de espessura e fundo em 15 mm, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, encabeçado com fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 0,45 mm com alta resistência a impactos. Tampo no mesmo material, porém com 25 mm de espessura, fita em poliestireno de superfície visível texturizada de espessura 2,0 mm de espessura. Conjunto gaveta em madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com frente de 18 mm de espessura, laterais e fundo em 15 mm de espessura, densidade média de 600 kg/m, revestida com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, com resistente a abrasão. Para frente da gaveta, encabeçada com fita de poliestireno de superfície visível texturizada com espessura de 0,45 mm no corpo e 1 mm na frente da gaveta, com alta resistência a impactos e base da gaveta em chapa de</p>	Un	Lote 002	2	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	---	------	--------------------



fibra de madeira de 3,2 mm de espessura com revestimento melaminico na face superior. Sistema de travamento da gaveta através de haste de alumínio resistente a tração com acionamento frontal através de fechadura com chave de alma interna com capa plástica externa de proteção em polietileno injetado e sistema escamoteável para adaptar-se ao móvel caso não seja retirada, e minimizar choques acidentais ao usuário. Corrediça da gaveta menor fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de roldanas de poliacetalautolubrificada com tratamento anticorrosivo fosfatizante e acabamento em pintura epóxi, presas ao corpo do gaveteiro através de parafuso auto cortante para madeira. Corrediça da gaveta para pastas suspensas fabricada em aço laminado SAE 1020 com deslizamento suave através de esferas de rolamento e sistema de haste telescópica, facilitando o acesso a todas as pastas acondicionadas. Suporte metálico para pastas suspensas fabricado em haste cilíndrica de aço SAE 1020 com tratamento anticorrosivo e acabamento zincado branco, fixadas a madeira através de bucha plástica de rosca milimétrica. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as laterais da gaveta. Abertura das gavetas através de cavidades laterais sem a utilização de puxador aparente, perfil do puxador composto por aba de acabamento sobre as



laterais da gaveta. Rodízios de duplo giro, com corpo e rodas injetadas em termoplástico de alta resistência, eixo e chapa de fixação em aço SAE 1020, dimensão de rodas de 36,5 mm de diâmetro e suporte de carga máxima de 40 kg por rodízio. Fixação ao móvel através de parafusos rosca auto cortante para madeira. Medidas mínimas: Altura Final 629 x 626,7 x 630 mm. Apresentar para este item certificado da ABNT/UL com a norma NBR 13.961/2010 (edição mais recente); no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado; também será aceito certificado equivalente emitido por organismo internacional de reconhecida e irrestrita competência e confiabilidade. laudo expedido por laboratório credenciado pelo INMETRO da NBR 8094/1983, Exposição à névoa salina durante 500 horas, classificação de empolamento e enferrujamento. O empolamento que atende aos requisitos da norma ABNT NBR 5841;2015. O grau de enferrujamento atende a norma ABNT NBR ISO 4628-3:2015. NR 17 e Rotulo Ecológico ABNT NBR ISO 14020/2002,14024/2004

17.0	129022	MESA de reunião quadrada medindo (1600 x 1600 x 740)mm Tampo produzido em formato quadrado em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Estrutura lateral composta	Un	Lote 002	1	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	--	----	----------	---	------	--------------------



por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com (50 x 50 x 2)mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de “U”, cantoneira com largura de 38mm com 4,75mm de espessura e nervura de reforço com espessura de 2,65mm, ambos em chapa SAE 1010/1020, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiros para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (30 x 50 x 1,06)mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6.

Características específicas: Dimensões:  
Largura: 1600mm Profundidade: 1600mm  
Altura: 740mm Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

18.0	20527	MESA de reunião redonda diâmetro de 1,20 m. tampo Produzido em formato circular constituído em madeira prensada	Un	Lote 002	1	0,00	Ampla Concorrência
------	-------	---	----	----------	---	------	--------------------



MDF ou MDP de no mínimo 25 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces inferior e superior em laminado melânico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar) com espessura de no mínimo 2 mm, obedecendo à variação máxima permitida.

**ESTRUTURA** Auto cortante composta por 1 cavalete central de coluna redonda de no mínimo Ø100 mm, espessura 1,5 mm obedecendo à variação máxima permitida, recebendo na base inferior, 5 patas, possuindo 5 niveladores de altura com rosca M6 produzidos com base em polietileno ou similar. Na parte superior à coluna é soldada no mínimo 4 travessas constituídas em tubo de aço, através da qual o cavalete será fixado ao tampo. **FIXAÇÃO** O tampo é fixado na estrutura parafusos auto cortante para madeira. **ACABAMENTO** Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: Dimensões:(1200 x 740)mm(LxH). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/-5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias-primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida



a (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Garantia mínima de 5 (cinco) anos fabricante.

19.0	71044	MESA delta. Tampo — Produzido em formato angular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 25 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampo recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2 mm, obedecendo à variação máxima permitida. ESTRUTURA — Duas estruturas laterais metálica composta por coluna central em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço, ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior. Estrutura central metálica em tubo de aço, com espessura mínima de 1,2 mm, dotado de duas saídas de cabos na parte superior da	Un	Lote 002	1	0,00	Ampla Concorrência
------	-------	---	----	----------	---	------	--------------------





coluna, com acabamento injetado em ABS ou material similar, apoio superior em chapa de aço com mínimo de 3 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, sapata regulável com rosca métrica injetada em polietileno ou material com qualidade superior. PAINÉIS — Frontais produzidos em madeira prensada MDF ou MDP de no mínimo 15 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, revestido em abas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, e laterais recebem perfil de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar). Com espessura de no mínimo 0,5 mm, obedecendo à variação máxima permitida. Fixados por tambores e parafusos do tipo minifix com tampa de acabamento na cor do melamínico. CALHA — Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 0,90 mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao painel frontal através de parafusos auto atarraxantes para madeira. FIXAÇÃO – O tampo é fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira. ACABAMENTO – Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa. Características específicas: (1400 x 1400 x 730)mm e (600 x 600)mm (L1xL2xH) e (P1xP2). Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas med



idas informadas de +/-5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias-primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado. Apresentar certificação da ABNT NBR 13966/2008, FSC(Certificado de cadeia de custódia) ou CERFLOR, Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas.

20.0	129030	MESA dupla complemento medindo (1200 X 1400 X 735) mm (LxPxH) composta de: Tampos retos medindo 1400x600mm, em MDF ou MDP com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (30 x 50 x 1,06) mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de	Un	Lote 002	6	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	---	------	--------------------



espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo autoatarrachante. Estrutura central dupla composta por tubos retangulares SAE 1010/1020 com (50 x 50 x 1,5) mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de “U” de e cantoneira com largura de 38mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiros para acabamento injetadas em material termoplástico na cor da estrutura. Sapatas reguláveis com rosca M6 na extremidade inferior do tubo para nivelamento do piso, injetadas em polipropileno. Fechamento passa cabos confeccionado em chapa em SAE 1020 de 0,75 mm de espessura, com desenho retangular para um encaixe nas estruturas centrais para um melhor alojamento interno da fiação. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Parafusos para fixação do tipo minifix M6x30 mm. Tampas basculantes de acesso ao cabeamento duplas, com mesmo compr



imento da mesa, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiros plásticos de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75mm de espessura com furação para encaixe de 4 tomadas e 4 conectores RJ45. Com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Régua de mesa para conectividade elétrica e de outros dispositivos de telecomunicações, medindo LxPxA (288 x 128 x 66) mm e tendo como dimensões de corte para a instalação 258x118mm. A régua possui colar, passa cabos tipo rampa, compartimento para objetos e dispositivo elétrico fabricado em termoplástico de engenharia ABS PC de acordo com Diretriz RoHS, UL94 e NBR NM 60884-1. Sua configuração conta com três esperas padrão tipo Keystone com tampa e mais três tomadas NBR 10A faceadas localizadas na parte superior da régua. Possui uma tomada NBR 10A na região inferior, além de cabo de alimentação PP de 3x0,75mm com sistema de ancoragem atendendo normativa NBR NM 60884-1 (tração e torção), plugue NBR 90° 10A e cabo de alimentação de 1,6 metros. Todas tomadas e plugues estão homologados conforme NBR 141



36. Ligação elétrica entre as tomadas feito via barramentos elétricos de latão e espessura de 0,60mm. O dispositivo elétrico é fixado no colar a régua via sistema de travas, podendo ser desencaixado quando necessário assim como o passa cabos e o compartimento para objetos. A fixação da régua no móvel é feita por quatro parafusos através das furações localizada nas laterais do colar da Régua Plug and Play. Toda matéria prima utilizada na fabricação da régua também está de acordo com NBR 13570 (área de afluência de público), sendo essa orientada para escritórios e áreas corporativas. Todo processo de montagem da caixa dentro de NR10, NBR5410 e testado em laboratório eletroeletrônico. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de parafusos do tipo auto - atarrachante fixados á calha. Características específicas: Dimensões: Largura total: 1200mm Profundidade total: 1400mm Altura total: 740mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

21.0	129034	MESA dupla inicial medindo (1200 X 1200 X 740) mm (LxPxH) composta de: Tampos retos medindo (1400 x 600) mm, em	Un	Lote 002	6	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	---	------	--------------------



madeira aglomerada com resina fenólica e partículas de granulometria fina, atendendo as normas vigentes de níveis de emissão de formaldeído, com espessura de 25 mm, e revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, resistente a abrasão, bordas retas encabeçadas com fita em poliestireno de superfície visível, com espessura de 2,0 mm na mesma cor do tampo e raio ergonômico de contato com o usuário. Fixado à estrutura através de parafusos rosca autocortante tipo chipboard. Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (30 x 50 x 1,06) mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6. Calha tipo leito para alojamento de cabos de eletrificação, lógica e telefonia, confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75 mm de espessura, estruturada longitudinalmente através de dobras. Sistema de divisão de cabos através de uma canaleta interna em chapa de aço. Furação para passagem dos cabos. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de alças que permitem basculamento facilitando possíveis manutenções. Sistema fixados nas barras de união da mesa através de parafusos do tipo auto atarrachante. Fechamento para calha tipo leito, confeccionado em chapa de aço SAE 1020 com 0,75 mm de



espessura. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de parafusos do tipo auto-atarrachante fixados á calha. Estrutura lateral composta por três tubos retangulares SAE 1010/1020 com (50 x 50 x 2) mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25 mm de espessura em e cantoneira com largura de 38 mm em chapa de aço SAE 1010/1020 com 4,75 mm de espessura, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. Tampas basculantes de acesso ao cabeamento duplas, com mesmo comprimento da mesa, confeccionadas em alumínio extrusado com liga 6063-T5 e 2 mm de espessura, apresentando alta resistência a impactos e alta durabilidade à corrosão. Tratamento superficial com banhos desengraxantes e pintura epóxi. Ponteiras plásticas de acabamento nas laterais injetadas em material termoplástico na mesma cor do perfil. Fixação com parafusos M6 x 60 mm CC PH, com tratamento em zincagem branca. Régua para eletrificação confeccionada em chapa de aço SAE 1020 com 0,75 mm de espessura com furação para encaixe de 4 tomadas e 4 conectores RJ45. Com tratamento anticorrosivo por f



osfatização e acabamento em pintura epóxi. Régua de mesa para conectividade elétrica e de outros dispositivos de telecomunicações, medindo LxPxA (288 x 128 x 66) mm e tendo como dimensões de corte para a instalação (258 x 118) mm. A régua possui colar, passa cabos tipo rampa, compartimento para objetos e dispositivo elétrico fabricado em termoplástico de engenharia ABS PC de acordo com Diretriz RoHS, UL94 e NBR NM 60884-1. Sua configuração conta com três esperas padrão tipo Keystone com tampa e mais três tomadas NBR 10A faceadas localizadas na parte superior da régua. Possui uma tomada NBR 10A na região inferior, além de cabo de alimentação PP de 3 x 0,75 mm com sistema de ancoragem atendendo normativa NBR NM 60884-1 (tração e torção), plugue NBR 90° 10A e cabo de alimentação de 1,6 metros. Todas tomadas e plugues estão homologados conforme NBR 14136. Ligação elétrica entre as tomadas feito via barramentos elétricos de latão e espessura de 0,60 mm. O dispositivo elétrico é fixado no colar da régua via sistema de travas, podendo ser desencaixado quando necessário assim como o passa cabos e o compartimento para objetos. A fixação da régua no móvel é feita por quatro parafusos através das furações localizada nas laterais do colar da Régua Plug and Play. Toda matéria prima utilizada na fabricação da régua também está de acordo com NBR 13570 (área de afluência de público), sendo essa orientada para escritórios e áreas





corporativas. Todo processo de montagem da caixa dentro de NR10, NBR5410 e testado em laboratório eletroeletrônico. Possui tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Sistema de fixação através de parafusos do tipo auto-atarrachante fixados á calha. Características específicas: Dimensões: Largura total: 1200 mm; Profundidade total: 1400 mm; Altura total: 740 mm. Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

22.0	129029	MESA lateral maior redonda medindo (600 x 600 x 600) mm (LxPxH) composta de: Mesa lateral com tampo redondo confeccionado em lâmina de madeira natural na cor nogueira, com espessura de 18 mm de espessura. Estrutura em aço carbono com bases inferior e superior em formato semicircular, para encaixe e composição de mesas laterais de diversos tamanhos, com duas hastes verticais unindo as bases, de espessura de (16 x 30 x 1,5) mm com acabamento em pintura laca fosca na cor preta. Características específicas: Dimensões: Diâmetro: 600mm, Altura: 600mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende-se por similar o produto	Un	Lote 002	2	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	--	----	----------	---	------	--------------------



apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

23.0	129023	MESA reta complementar de mesa de reunião medindo (1000 x 700 x 740) mm, tampo produzido em formato retangular em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo 2mm. Estrutura lateral composta por quatro tubos retangulares SAE 1010/1020 com (50 x 50 x 2) mm de espessura, suporte para barra composto por chapa de aço SAE 1010/1020 com 2,25mm de espessura em formato de “U”, cantoneira com largura de 38mm com 4,75mm de espessura e nervura de reforço com espessura de 2,65mm, ambos em chapa SAE 1010/1020, peças unidas através de solda. Peças metálicas com tratamento anticorrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi. Ponteiras para acabamento da extremidade inferior do tubo em contato com o piso, injetada em material termoplástico com sapata de nivelamento com rosca métrica M6 e corpo injetado em polipropileno. Barras de união para estruturas de plataformas de trabalho de secção retangular em aço tubular SAE 1020 de (30 x 50 x 1,06) mm com tratamento anticorrosivo por fosfatização e	Un	Lote 002	1	0,00	Ampla Concorrência
------	--------	---	----	----------	---	------	--------------------



acabamento em pintura epóxi. Unidas às estruturas laterais e centrais através de parafusos e porcas M6. Características específicas: Dimensões: Largura: 1000mm Profundidade: 700mm Altura: 740mm Condições Adicionais: Será admitida uma variação nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento). Entende -se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas. Garantia mínima de 5 anos. Laudo - NBR 17088 de 03/2023 - Corrosão por exposição à névoa salina — Métodos de ensaio.

24.0	71041	MESA RETA.1)TAMPO– Produzido em formato retangular constituído em madeira prensada MDF ou MDP de 25mm de espessura,obedecendo à variação máxima permitida, com acabamento nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão (BP). As faces laterais dos tampos recebem fita de borda reta produzida em PVC ou Poliestireno (ou material similar), com espessura de no mínimo2mm,obedecendo à variação máxima permitida. Com guia passa cabos para tampo injetado em termoplástico de alta resistência a abrasão e impacto, composto por duas partes, a parte superior texturizada produzido em formato triangular com opção de 03 passagens de cabos descartáveis, equidistantes 120°, parte inferior em anel de encaixe, com mínimo de 76mm.2) ESTRUTURA– Em chapa de aço estampado, com possibilidade de passagem de cabos na parte interna da coluna e saída de cabos para a parte externa da coluna, com acabamento e	Un	Lote 002	22	0,00	Ampla Concorrência
------	-------	--	----	----------	----	------	--------------------



tampa injetados em ABS ou material similar, tampa de acabamento interna para passagem de fiação em chapa de aço ou injetada em material termoplástico, travessa superior e inferior em chapa de aço estampado com no mínimo 1,9mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida. Sapatas reguláveis com rosca métrica injetadas em polietileno ou material de qualidade superior.3)PAINEL FRONTAL– Em madeira prensada MDF ou MDP espessura de 15mm, obedecendo à variação máxima permitida, revestido com laminado melamínico de baixa pressão em ambas as faces, encabeçada com fita de borda reta de 0,4mm em PVC ou Poliestireno (ou material similar), obedecendo à variação máxima permitida, da cor do melamínico, fixado a estrutura através de parafuso de zamak.4)CALHA– Eletrificável dobrada em forma de “C”, produzida em chapa de aço com no mínimo 1,2mm de espessura, obedecendo à variação máxima permitida, com possibilidade de divisão dos cabos através de canaletas horizontais, fixadas ao tampo através de parafusos auto atarraxantes para madeira.FIXAÇÃO – O tampo deverá ser fixado na estrutura através parafusos auto atarraxante para madeira.ACABAMENTO– Todas as peças metálicas devem receber tratamento desengraxante, antiferruginoso e pintura eletrostática epóxi-pó com polimerização em estufa.Características específicas:Dimensões:(1200x600x740)mm (LxPxH). Condições Adicionais:Será admitida uma variaç



ão nas medidas informadas de +/- 5% (cinco por cento);Entende-se por similar o produto apresentado que seja produzido seguindo as mesmas especificações técnicas informadas;O processo Hot Melt exigido tem por objetivo a união de duas matérias primas impermeáveis. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado; O produto devera ter certificação da ABNT. NBR 13966/2008, FSC(Certificado de cadeia de custodia), Laudo da NBR 8094 de no mínimo 150 horas e da NBR 14535 /2008 de laboratório acreditado pelo INMETRO. Garantia mínima de 2 anos do fabricante.

A empresa vencedora deverá apresentar no ato da contratação, as seguintes comprovações, que poderão estar emitidas em seu nome e/ou do fabricante:

- \*FSC (CERTIFICADO DE CADEIA DE CUSTODIA);
- \* CERTIFICADO DE REGULARIDADE CTF/APP DO IBAMA;
- \* CERTIDÃO NEGATIVA DE DÉBITOS JUNTO AO IBAMA;
- \* LICENÇA AMBIENTAL ESTADUAL;
- \* CERTIFICADO DE CONFORMIDADECOM A NBR 13961:2010
- \* LAUDO DA NBR13961:2010 EMITIDO POR ORGANIZAÇÃO ACREDITADA PELO INMETRO

Para os componentes em MDF/MDP o processo de união dos revestimentos e fitas de bordas deverá ser através processo Hot Melt que tem por objetivo a união de duas matérias primas. Neste processo é aplicado uma resina sólida (Hot Melt Thermo Reagente), que oferece a melhor solução para a aplicação de cola em bases que poderão sofrer aplicação de calor e temperatura em cima de um produto já confeccionado.

## 2. JUSTIFICATIVA

2.1. JUSTIFICA-SE A PRESENTE AQUISIÇÃO POR SE TRATAR DE MOBILIARIO ESSENCIAL À OPERACINALIZAÇÃO DAS ATIVIDADES, DEVENDO ESTES SEREM ADEQUADOS, APROVEITANDO DE MELHOR FORMA O ESPAÇO DISPONIVEL DO LOCAL EM QUE ESTES SERÃO INSTALADOS.

A AQUISIÇÃO JUSTIFICA-SE EM VIRTUDE DAS ATUAIS CONDIÇÕES DOS MOBILIÁRIOS EXISTENTES NO ÓRGÃO, MUITOS APRESENTAM DESGASTE E DEFEITOS.

### 3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. Os bens a serem adquiridos enquadram-se na classificação de bens comuns, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, e do Decreto Estadual nº 24.649/2003.

### 4. ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DO OBJETO

4.1. Os bens deverão ser entregues no prazo de até 35 (trinta e cinco) dias, contados a partir da data do recebimento da Nota de Empenho pelo fornecedor, em remessa EMBALADOS EM SUAS CAIXAS ORIGINAIS, CONTENDO AS INDICAÇÕES DE MARCA, MODELO, FABRICANTE E PROCEDÊNCIA, no AV JOSÉ AMÉRICO DE ALMEIDA, S/N, no horário 09:00 AS 11:30 E DE 13:00 AS 15:00 HORAS.

4.2. Os bens serão recebidos provisoriamente logo após a entrega pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

4.3. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo máximo de 10(dez) dias, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.4. Os bens serão recebidos definitivamente no prazo máximo de 15(quinze) dias, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

4.4.1. Se o recebimento dos bens for efetuado por unidade descentralizada, a unidade recebedora, por intermédio de servidor ou comissão designada, deverá encaminhar à unidade pagadora relatório declarando o recebimento do material e a conformidade das especificações técnicas e quantitativos juntamente com a Nota Fiscal.

4.5. O recebimento provisório ou definitivo do objeto não exclui a responsabilidade da contratada pelos prejuízos resultantes da incorreta execução do contrato.

4.6. Como condição de recebimento do objeto pelo órgão/entidade contratante, e posterior pagamento, o fornecedor deverá comprovar, no ato da entrega do material, a origem da mercadoria ou bem fornecido ao Estado, respeitados os termos da proposta apresentada na licitação, quando este cotar preço para marca que não seja de sua fabricação, mediante apresentação de nota fiscal de origem.

4.7. O servidor ou Comissão responsável ao atestar o recebimento do objeto deverá informar se a entrega foi realizada no prazo; se não, anexar parecer técnico encaminhado ao Ordenador de Despesa, nos termos do Art. 4º da Lei nº 9.697/2012 (CAFIL).

4.8. Todos os materiais e serviços, objeto deste Termo, deverão ter garantia mínima de 60 (sessenta) meses, contada a partir do seu recebimento definitivo, contra qualquer defeito de fábrica, instalação ou execução, aplicando-se, no que couber, o disposto no Código De Defesa do Consumidor, Lei nº 8.078, de 11 de setembro de 1990

4.8.1. Caso a assistência técnica autorizada seja terceirizada, é obrigatória declaração da empresa que prestará o serviço, com nome, endereço e telefone, informando que a mesma ficará responsável pelo cumprimento da assistência técnica ao equipamento contudo, os serviços de assistência técnica poderão ser executados pelo fabricante ou empresa p

or ele autorizado em qualquer local do território nacional sem prejuízo das garantias.

4.8.2. havendo necessidade de remeter os bens para outro local que não seja no território estadual, todos os custos com envio para assistência técnica deverão ser do fornecedor/fabricante

## 5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

5.1. São obrigações da contratante:

5.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

5.1.2. Verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivos;

5.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

5.1.4. Acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/ servidor especialmente designado;

5.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

5.2. A Administração não responderá por quaisquer compromissos assumidos pela Contratada com terceiros, ainda que vinculados à execução do presente Termo, bem como por qualquer dano causado a terceiros em decorrência de ato da Contratada, de seus empregados, prepostos ou subordinados.

## 6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

6.1. A Contratada deve cumprir todas as obrigações constantes no Edital e anexos e sua proposta, assumindo como exclusivamente seus os riscos e as despesas decorrentes da boa e perfeita execução do objeto e, ainda:

6.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

6.1.2 O objeto, quando for o caso, deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português, e da relação da rede de assistência técnica autorizada;

6.1.3. Responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

6.1.4. substituir, reparar, corrigir, remover, ou reconstruir, às suas expensas, no prazo fixado neste termo de referência, o produto com avarias ou defeitos;

6.1.5. Comunicar à Administração, no prazo máximo de 24 (vinte e quatro) horas que antecede a data da entrega, os motivos que impossibilitem o cumprimento do prazo previsto, com a devida comprovação;

6.1.6. Manter, durante toda a execução do contrato, em compatibilidade com as obrigações assumidas, todas as condições de habilitação e qualificação exigidas na licitação;

6.1.7. indicar preposto para representá-la durante a execução do contrato.

## 7. CONTROLE DA EXECUÇÃO

7.1. Nos termos do art. 67 da Lei nº 8.666, de 1993, será designado representante para acompanhar e fiscalizar a entrega dos bens, anotando em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução e determinando o que for necessário à regularização de falhas ou defeitos observados.

7.1.1. O recebimento de material de valor superior a R\$ 80.000,00 (oitenta mil reais) será confiado a uma comissão de recebimento, composta por, no mínimo, 3 (três) membros, designados pela autoridade competente.

7.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada, inclusive perante terceiros, por qualquer irregularidade, ainda que resultante de imperfeições técnicas ou vícios redibitórios, e, na ocorrência desta, não implica em corresponsabilidade da Administração ou de seus agentes e prepostos, de conformidade com o art. 70 da Lei nº 8.666, de 1993.

7.3. O representante da Administração anotará em registro próprio todas as ocorrências relacionadas com a execução do contrato, indicando dia, mês e ano, bem como o nome dos funcionários eventualmente envolvidos, determinando o que for necessário à regularização das falhas ou defeitos observados e encaminhando os apontamentos à autoridade competente para as providências cabíveis.

## 8. VIGÊNCIA DA CONTRATAÇÃO

8.1. O prazo de vigência da contratação será de 60 (sessenta) dias, a partir da data da assinatura do contrato ou da data da retirada/aceite da Nota de Empenho, e será adstrito à vigência do respectivo crédito orçamentário, nos termos do artigo 57 da Lei nº 8.666, de 1993.

## 9. SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

9.1. A CONTRATADA que, no decorrer da contratação, cometer qualquer das infrações previstas na Lei nº 8.666, de 1993, e na Lei nº 10.520, de 2002, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, ficará sujeita às seguintes sanções:

9.1.1. advertência por faltas leves, assim entendidas como aquelas que não acarretarem prejuízos significativos ao objeto da contratação;

9.1.2. multa moratória de até 0,5 % (cinquenta) por cento por dia de atraso injustificado sobre o valor da contratação, até o limite de 20 (vinte) dias;

9.1.3. multa compensatória de até 10 % (dez) por cento sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total;

9.1.4. em caso de inexecução parcial, a multa compensatória, no mesmo percentual do subitem acima, será aplicada de forma proporcional à obrigação inadimplida;

9.1.5. suspensão de licitar e impedimento de contratar com o SECTMA/Fundo estadual de recursos hídricos, pelo prazo de até dois anos;

9.1.6. impedimento de licitar e contratar com a Administração Pública Estadual e o consequente descredenciamento do Registro Cadastral do Estado, pelo prazo de até cinco anos;

9.1.7. declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública Estadual, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que a CONTRATADA ressarcir a Administração pelos prejuízos causados;

9.2. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa, observando-se no que couber as disposições da Lei nº 8.666, de 1993;



9.3. A autoridade competente, na aplicação das sanções, levará em consideração a gravidade da conduta do infrator, o caráter educativo da pena, bem como o dano causado à Administração, observado o princípio da proporcionalidade.

9.4 As sanções aqui previstas são independentes entre si, podendo ser aplicadas isoladas ou, no caso das multas, cumulativamente, sem prejuízo de outras medidas cabíveis.

9.5. As penalidades previstas nos subitens 9.1.5 a 9.1.7. importarão na inclusão da contratada no Cadastro de Fornecedores Impedidos de licitar e Contratar com o Estado da Paraíba-CAFIL/PB.

## 10. SUBCONTRATAÇÃO

10.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## 11. AMOSTRA

11.1. Deverá obrigatoriamente, nos termos deste instrumento, ser apresentado pela empresa licitante declarada vencedora, no prazo máximo de 8(oito) dias úteis após a sessão pública de disputa do certame, 01 (UMA) unidade/item de amostra referente ao material ofertado conforme especificação constante do Termo Referência a ser cotado pela proponente, sob pena de desclassificação. O Requerimento de amostras visa assegurar a qualidade mínima pretendida quanto à adequação às especificações exaradas no Termo de Referência, resguardando efetivamente a qualidade necessária para aferição do menor preço efetivo. A amostra será subtraída da quantidade do item).

11.2. As amostras deverão ser entregues no almoxarifado do órgão, no horário das 08:00hs as 12:00 e das 13:30hs as 16:00, para verificação de conformidade e emissão de relatório.

11.3. As amostras serão analisadas pela Comissão de Recebimento, no prazo máximo de 5 (cinco) dias úteis após a entrega das mesmas, a qual emitirá relatório acerca da conformidade dos itens às especificações deste Termo de Referência.

11.4. Caso seja constatada a falta de um dos itens que compõem as amostras ou inadequações em suas especificações, a Comissão emitirá relatório de não-conformidade, rejeitando a amostra. Recomenda-se, portanto, especial atenção sobre o conteúdo do objeto.

11.5. As amostras solicitadas permanecerão sob custódia do órgão para decorrentes da mesma, para eventual contraprova.

11.6. Os responsáveis avaliarão as amostras em conformidade com as especificações contidas no Termo de Referência, considerando critérios a seguir estabelecidos:

11.6.1 Especificadas contidas nos descritivos do item correspondente deste Termo de Referência.

11.6.2. Observar acabamento, tais como, junção das peças, igualdade das medidas, lixamento, pintura, entre outros

11.6.3. Observar, medidas se estão de acordo com o exigido em cada item bem como funcionalidade.

11.7. Caso as amostras sejam reprovadas, a empresa ora declarada vencedora será automaticamente desclassificada, e serão convocadas as demais empresas classificadas pela ordem remanescente.

11.8. O órgão se reserva no direito de submeter a nova amostra do produto no ato do recebimento do material, seguindo as regras contidas neste Termo de Referência



JOÃO PESSOA , 02 DE MARÇO DE 2023

JOSÉ NOIRTON MAIA LEITE

GERENTE ADMINISTRATIVO

111224-5

Aprovo, em 02 DE MARÇO DE 2023

PORIFIRO CATÃO CARTAXO LOUREIRO

DIRETOR PRESIDENTE

VERSÃO MODELO Nº 2.7, de 16/08/2021