

**ANEXO I**

**TERMO DE REFERÊNCIA**

FLS. 206

PROC. 062/24

RUB. 010

REF.

PROCESSO Nº 028/2023

PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONCEN.**

**COMPOSIÇÃO DOS LOTES**

LOTE 01 – ESCOLAR (AMPLA PARTICIPAÇÃO)			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	110.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C",</p>

		<p>com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. <b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação</p>
--	--	--

		<p>do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. <b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do</p>
--	--	--

		<p>tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS" - ABNT NBR ISO/IEC 17025. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 460 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 430 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade/ Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade (NBR 14006), com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025</li><li>- Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn.</li></ul> <p><b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 -</li></ul>
--	--	--

			<p>Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
2	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a</p>

		<p>frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão</p>
--	--	---

		<p>deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 430 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn.</li></ul> <p><b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência ABNT NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico</li></ul>
--	--	---

			<p>ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
3	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com</p>

			<p>costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do</p>
--	--	--	--

			<p>conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 350 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn.</li></ul> <p><b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo E de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização</li></ul>
--	--	--	---

			<p>ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment 1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
4	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua</p>

		<p>própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p>
--	--	--

		<p><b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 310 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaio de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn.</li></ul> <p><b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo,</li></ul>
--	--	---

			<p>acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
5	20.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser</p>

		<p>gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometras na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p>
--	--	---

		<p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 466 mm (+/-6); CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 284 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade / Certificado(s) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> O(s) certificado(s) de manutenção da certificação deve(m) estar de acordo com os prazos estabelecidos nos Requisitos de Avaliação da Conformidade, com base na data inicial da obtenção da 1ª certificação do produto.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- laudos técnicos que comprovem a qualidade da colagem do laminado melamínico de alta pressão ao tampo de ABS, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração para realização dos ensaios Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual: - Ensaio de exposição ao calor seco em estufa; - Ensaios de resistência ao arrancamento (antes e depois da exposição dos corpos de prova ao calor e umidade) com obtenção de média final não inferior a 7kn.</li></ul> <p><b>Obs. 2:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina</li></ul>
--	--	---

			<p>por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
6	6.000	UNID	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:</b> Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting". Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em seção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm);</p>

			<p>Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de <math>\varnothing = 38\text{mm}</math> (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, <math>\varnothing 6,0\text{mm}</math>, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", <math>\varnothing 4,8\text{mm}</math>, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias úteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual.</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do</p>
--	--	--	--

			<p>fabricante; data; técnico responsável.</p> <p><b>Obs. 2:</b> Não serão aceitos laudos datados com mais de 1 (um) ano, contado da data de sua apresentação.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</li> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
7	200	UNID	<p><b>MESA ACESSÍVEL:</b> Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa</p>

		<p>de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p>
--	--	---

			<p>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira – Fita de borda e suas aplicações – Requisitos e métodos de ensaios</p> <p><b>Obs.</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
8	15.000	UNID	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA</b> conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos. DIMENSÕES: Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5);</p>

		<p>Prancheta: 605 mm (+/-10) (C ) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero, virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte, sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABT NBR 16671:2018, sendo o apoia braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente gravado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.</p> <p><b>GARANTIA:</b> Dois anos contra defeitos de fabricação.</p> <p>Obs.: A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Conformidade emitido por Organismos de Certificação de Produto - OCP acreditados na CGCRE de acordo com a ABNT NBR 16671:2018.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado INMETRO em</li></ul>
--	--	---

		<p>atendimento a ABNT NBR 16671:2018 com imagem do produto, referente aos Requisitos Gerais conforme o item 4; 5; 6; 6.13 (a), (b), (c), (d), (f); 10.1.1; 10.1.2; 10.1.3; 10.1.4; 10.2.1; 10.2.2; 10.2.3.1; 10.3.1; 10.3.2; 10.4.1; 10.4.2; 10.4.3; e item 11 da Norma NBR 16671:2018</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de ensaio de veracidade de polímero ABS para fabricação de tampos; assento e encosto.</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa:</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li></ul>
--	--	--

9	1.500	UNID	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</b></p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p><b>MESA:</b> Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida póxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Nos moldes das sapatas deve ser</p>
---	-------	------	--

		<p>gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm; <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) x 251 mm (A); Assento: 484 mm (L) x 310 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</li><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida</li></ul>
--	--	---

			<p>(impacto) ASTM D 2734/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
10	2.500	UNID	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</b></p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p><b>MESA:</b> Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, seção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de</p>

		<p>fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de “repuxo”, diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem “Hot Melting”, devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em até dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 -</li></ul>
--	--	--

			<p>Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</li> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014,- Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
11	2.500	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</b>          Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo</p>

		<p>injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 5mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de "repuxo". Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de "repuxo", contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe "tipo bucha" fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem</p>
--	--	--

		<p>possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Mesa: Altura: 752 mm (<math>\pm 10</math> mm); Largura: 2400 mm (<math>\pm 20</math> mm); Profundidade: 800 mm (<math>\pm 10</math> mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (<math>\pm 10</math> mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm (<math>\pm 10</math> mm); Assento largura: 484 mm (<math>\pm 3</math> mm); Assento profundidade: 432 mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto largura: 431 mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto altura: 251 mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante</li></ul>
--	--	---

			reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
12	1.000	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</b>          Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 5mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de "repuxo". Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de "repuxo", contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe "tipo bucha" fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é</p>

			<p>através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Mesa: Altura: 600 mm (<math>\pm 6</math> mm); Largura: 2400 mm (<math>\pm 20</math> mm); Profundidade: 800 mm (<math>\pm 10</math> mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (<math>\pm 10</math> mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (<math>\pm 10</math> mm); Assento largura: 484 mm (<math>\pm 3</math> mm); Assento profundidade: 432 mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto largura: 431 mm (<math>\pm 3</math> mm); Encosto altura: 251 mm (<math>\pm 3</math> mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de ensaio de resistência a flexão do assento e encosto em resina plástica conforme ASTM D790-17 – Standard Test Methods for Flexural Properties of Unreinforced and Reinforced Plastics and Electrical Insulating Materials, tendo como resultado final para o encosto média não inferior a 55 e para o assento tendo como resultado final média não inferior a 52MPa</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p>
--	--	--	--

			<p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
13	2.000	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</b> Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b> Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiras/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em</p>

		<p>estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>Dimensões acabadas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm ±3mm (altura)</li><li>- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) -- Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente;</li></ul>
--	--	---

			<p>álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
14	1.300	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b> Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda</p>

			<p>simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>Dimensões acabadas:</b></p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura)</li><li>- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura)</li></ul> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem da fita de bordo, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO para realização dos ensaios descritos na ABNT NBR 16332:2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. <b>Obs. 1:</b> A identificação clara e inequívoca do item ensaiado e do fabricante é condição essencial para validação dos laudos. Os laudos devem conter fotos legíveis do item (mínimo duas fotos em diferentes ângulos, com tamanho mínimo de 9 x 12cm); identificação do fabricante; data; técnico responsável.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência</li></ul>
--	--	--	--

			<p>NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico          ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca          ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada          ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície          ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis          ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto)          ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante)          ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
--	--	--	---

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO (COTA RESERVADA ME/EPP)			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	800	UNID	<p><b>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:</b> Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. <b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – BERÇO:</b> Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço</p>

		<p>carbono, seção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p><b>Dimensões:</b> Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - COLCHÃO:</b> Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral</p>
--	--	---

		<p>tipo viés, e com acabamento da outra face do colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácario nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm). O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empoamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza; Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS"</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade para o berço, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15860:2016 (partes 1 e 2) - Móveis - Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico. Obs1.: No certificado deve vir</li></ul>
--	--	--

			<p>expresso a madeira e espessura utilizada na confecção do berço.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade para o colchão, emitido pelo Organismo de Certificação do Produto - OCP, acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13579:2011 (partes 1 e 2) - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases.</li> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
2	3.000	UNID	<p><b>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</b>          Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos.  <b>CARACTERÍSTICAS:</b> Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formato de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos</p>

		<p>para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiros dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, aplicada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devese encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado pôr termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm</p> <p><b>DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS*</b> Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Relatório de ensaio da matéria prima utilizada na cabeceira referente ao Impacto Izod com resultado médio de mínimo de 120 j/m</li><li>- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO referente a NBR: 8094:1983 – material metálico revestido e não revestido - corrosão por exposição à nevoa salina – método de ensaio mínimo de 96 horas de exposição</li><li>- Laudo de laboratório referente a NBR NM 300-2/2004 – segurança de brinquedos – parte 2 inflamabilidade –referente a tela- Laudo de laboratório referente a NBR 16040/2020 ensaio da tela: - Ftalatos;</li><li>- Laudo de laboratório referente ao crescimento de microrganismo na superfície da tela de bactérias mesófilas, areobias, fungos e leveduras; - de resistência a luz ultravioleta; - Laudo de ensaio da resistência das ponteiros de borracha conforme NBR 14006:2008 ITEM 6.4.7</li><li>- Laudo de laboratório de bordas cortantes, pontas agudas e avaliação de partes pequenas conforme a NBR NM 300-1:2004 (versão corrigida:2011)</li><li>- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO ensaio de rolagem atendendo a NBR15413-1:2013 ITEM 7.3 portaria do INMETRO Nº75/2021, ANEXO II – item 6 e tabela A- Laudo de laboratório acreditado pelo INMETRO conforme EN747-2:2015 ITEM 5.5 – Durabilidade de estrutura e fixação.</li><li>- Laudo emitido por laboratório quando a atividade antiviral de acordo com a ISO 21702:2019 em produtos porosos e não porosos (Prolipopileno) para a família do SARS-CoV-2 (Corona-Vírus) com porcentagem de redução acima de 95%.</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li></ul>
--	--	---

<b>LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR</b>			
<b>(AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	100	UNID	<p><b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do pannel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao pannel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do pannel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas "Base" e "Capa", que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto pannel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao pannel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas de nylon universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo "Allen" M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao pannel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5 mm x 20mm. <b>Obs.1:</b> As buchas de fixação das bases ao pannel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (L) x 90 mm (P) x 170mm (A). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 4 (quatro) buchas americanas M6 2 (dois) parafusos M6 x12mm Philips, 04 (quatro) buchas nylon 10 com parafusos.</p> <p>Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-</p>

		<p>10mm) (altura).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Documento que comprove para o laminado aço-cerâmico, atendimento à ISO 28762 – Esmaltes Vítreos e de Porcelana – Revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita, nos quesitos:<ul style="list-style-type: none"><li>» Teste de Aderência;</li><li>» Resistência ao desgaste;</li><li>» Resistência ao Impacto;</li><li>» Dureza de superfície.</li></ul></li></ul> <p><b>NORMAS:</b> ISO 28762: Esmaltes vítreos e de porcelana – revestimentos de esmalte aplicados ao aço para superfícies de escrita.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>» Relatório de ensaio de arrancamento conforme ASTM D 4541 emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro com a imagem do produto.</li><li>» Relatório de ensaio de carga estática conforme procedimento interno do Laboratório. (2 kg por 1 hora, sem deformação permanente, ruptura ou perder sua funcionalidade).</li><li>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</li></ul> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA</li></ul>
--	--	--

			<p>para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
2	4.500	UNID	<p><b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro em painel MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm) , dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA.<b>COMPLEMENTO:</b> Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Institutometro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da</p>

			<p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
--	--	--	---

<b>LOTE 04 – MOBILIÁRIOS DE AÇO</b>			
<b>(AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	4.000	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</b> Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre</p>

		<p>prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de</li></ul>
--	--	--

			assistência técnica para o pregão específico.
2	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</b> Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias uteis, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.</li> <li>- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: Ensaio dimensional conforme os itens 4.1 e 4.2; Ensaio de segurança e usabilidade conforme o item 4.4; Ensaio de estabilidade do móvel vazio conforme o item 6.2.3; Ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis conforme o item 6.2.4; Ensaio de estabilidade do móvel com aplicação de força horizontal conforme o item 6.2.5; Ensaio de resistência da estrutura conforme o item 6.3.2; Ensaio de resistência dos suportes de planos horizontais conforme o item 6.3.3.1; Ensaio de deflexão de planos horizontais conforme o item 6.3.3.2; Ensaio de resistência de planos</li> </ul>

			<p>horizontais à carga concentrada conforme o item 6.3.3.3; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas verticais conforme o item 6.3.4.1; Ensaio de resistência de portas com pivotamento vertical a cargas horizontais conforme o item 6.3.4.2; Ensaio de durabilidade de portas com pivotamento vertical conforme o item 6.3.4.3; Ensaio de carga máxima total conforme o item 6.3.8.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
3	2.800	UNID	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS</b> - O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com a seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corredeiras telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas.</p>

		<p>Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>Dimensões:</b> Altura total: 1335 mm ± 10; Largura total: 470 mm ± 10; Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificação de produto para com a NBR-13961:2010 da ABNT.</li><li>- Laudos laboratoriais realizados com base na norma ABNT NBR 13961:2010: » ensaio de estabilidade do móvel vazio (6.2.3); ensaio de estabilidade com carga vertical nas partes móveis (6.2.4); ensaio de resistência de gavetas e trilhos (6.3.5.1); ensaio de durabilidade de gavetas e trilhos (6.3.5.2)» ensaio de resistência da gaveta ao impacto do fechamento/abertura (6.3.5.3); ensaio de resistência da estrutura da gaveta (6.3.5.4); ensaio de intertravamento das gavetas (6.3.5.5).</li></ul> <p><b>Obs. 1:</b> Estes laudos deverão ser emitidos por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO - Coordenação Geral de Credenciamento do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial - para realização dos ensaios constantes da ABNT NBR13961: 2010 Móveis para escritório - Armários.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos</li></ul>
--	--	--

			<p>Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
4	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</b> Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebarbar a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45º (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés</p>

		<p>confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de conicidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro dever ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa</li></ul>
--	--	---

			fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
5	8.000	UNID	<p><b>ESTANTE SIMPLES:</b>          Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos ( ¼ x ½ ) e porcas ( ¼ ) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b>          Altura: 1980 mm (+/-3mm)          Largura: 920 mm (+/-3mm)          Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Conformidade conforme NBR 13961:2010</li> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da</li> </ul>

			<p>espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <p>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</p> <p>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</p>
6	3.000	UNID	<p><b>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE:</b> Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixa (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 10 Prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil "G" com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito tratamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p>

			<p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
7	600	UNID	<p><b>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</b></p> <p>Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p>

		<p>Fabricação em chapa de aço SAE 1010/1020. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de <math>\varnothing = 8\text{mm}</math>, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras conforme as prateleiras horizontais, sendo que a parte frontal deve ter dobra em forma de "U" 30mm x 30mm para aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 2000 mm (+/- 3mm) Largura: 900mm (+/- 3mm) Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo metro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência ABNT 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação</li></ul>
--	--	--

			<p>da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
--	--	--	---

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO (AMPLA PARTICIPAÇÃO)			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	2.000	UNID	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</b></p> <p><b>Cadeira de escritório:</b> Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto.</p> <p><b>Encosto:</b> estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm.</p> <p><b>Assento:</b> estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em</p>

			<p>poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p><b>Mecanismo:</b> mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p><b>Braços com regulagem de altura,</b> com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.</p> <p><b>Coluna:</b> coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007.</p> <p><b>Base cinco patas:</b> confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico.</p> <p><b>Rodízios:</b> de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha</p>
--	--	--	--

			<p>plástica ou solda.</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p><u>Certificações de evidência mínima da qualidade:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2006 ou versão vigente. No laudo deverá conter imagens do produto para o mesmo que possa ser identificado.</li> <li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos da NR-17, Portaria MTPS 3.751, emitido por Profissional competente. O Laudo deve conter fotografias ou imagens, além de especificações e detalhamento que possam oferecer, indubitavelmente, elementos de evidência para identificar que se trata do mesmo produto ou produto de mesma família/linha de produção ofertada. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise.</li> <li>- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:             <ul style="list-style-type: none"> <li>- Força de Indentação a 25% de no máximo 300 N e a 65% de no mínimo 750 N, gerando fator conforto derivado das forças de indentação maior que 2,3 conforme método ABNT NBR 9176/2016.</li> <li>- Deformação Permanente à Compressão a 90% de no máximo 5,0%, conforme método ABNT NBR 8797/2017.</li> </ul> </li> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante; e</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
2	2.000	UNID	<p><b>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo" . Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5</p>

		<p>mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES DA CADEIRA:</b> Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10) Largura do assento: 484 mm (+/-3) Profundidade do assento: 432 mm (+/-3) Largura do encosto: 431 mm (+/-2) Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Para a cadeira: Certificado de conformidade de acordo com ABNT NBR 13962:2018.</p> <p>Apresentar para a cadeira, relatório de ensaio com a imagem do produto em atendimento a NBR 14006:2008 - Móveis escolares - Cadeiras e mesas para conjunto aluno individual, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE- INMETRO para realização desse ensaio, para os seguintes itens e descritivos da referida Norma:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>6.4.1. Carga estática no assento;</li><li>6.4.2. Carga estática no encosto;</li><li>6.4.3. Fadiga no assento;</li><li>6.4.4. Fadiga no encosto;</li><li>6.4.5. Impacto no assento;</li><li>6.4.6. Impacto no encosto;</li><li>6.4.7. Ponteiras dos pés;</li><li>6.4.8.3. Estabilidade frontal e lateral;</li><li>6.4.8.4. Estabilidade para trás.</li></ul> <p>» Laudo (com imagem do produto) de comprovação das características dimensionais conforme especificações do edital, em Original ou cópia autenticada, emitido por laboratório acreditado pelo CGCRE-INMETRO.</p> <p>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia</p>
--	--	---

			<p>a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p><b>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
3	1.000	UNID	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</b></p> <p><b>Descrição:</b> Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento.</p>

			<p><b>Viga de sustentação dos assentos:</b> Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. <b>Bases para longarina:</b> em formato de "U" ou "V" invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. ,</p> <p><b>Tratamento de todas as partes metálicas</b> com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.</li><li>- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise.</li><li>- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</li><li>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando a presença da película de tinta conforme ABNT</li></ul>
--	--	--	---

		NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.
--	--	--

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO (AMPLA PARTICIPAÇÃO)			
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO
1	2.000	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</b> Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias.</p>

		<p>Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento</li></ul>
--	--	--

			do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
2	1.500	UNID	<p><b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos</p>

			<p>e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento</li></ul>
--	--	--	---

			do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
3	2.000	UNID	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço.</p> <p><b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</p> <p><b>Gavetas:</b> 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corrediças telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez.</p> <p><b>Rodízios:</b> Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera</p>

		<p>especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 503mm (+/-3mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistência a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistência a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistência à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho na superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistência de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (água fria; água quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa</li></ul>
--	--	--

			fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.
4	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO ALTO</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;</p> <p><b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</p> <p><b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</p> <p><b>Prateleiras:</b> Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</p> <p><b>Rodapé:</b> Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que R1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e</p>

		<p>atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar acompanhado da amostra em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li></ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li></ul>
--	--	--

5	700	UNID	<p><b>ARMÁRIO BAIXO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC –</p> <p><b>Armário Baixo</b> com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento.</p> <p><b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</p> <p><b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</p> <p><b>Prateleira:</b> Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</p> <p><b>Rodapé:</b> Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro, conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O</p>
---	-----	------	---

			<p>armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010.</p> <p>Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010.</li> <li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1983 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93 (Reapproved 2019) - Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 - Avaliação da atividade antibacteriana em tinta - JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</li> </ul> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li> <li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.,</li> <li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li> </ul>
6	300	UNID	<p><b>MESA REUNIÃO RETANGULAR</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF ( Medium Density Fiberboard) com ambas</p>

		<p>as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1020 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1020 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Pannel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina hibrida epóxi/Poliester na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza..</p> <p><b>DIMENSÕES MÍNIMAS:</b> Largura: 2000mm (±2mm); Profundidade: 1000mm (±2mm); Altura: 750mm (±10mm).</p> <p><b>DOCUMENTAÇÃO TÉCNICA:</b> O licitante declarado vencedor deverá apresentar em dez dias, a seguinte documentação técnica em nome do fabricante do produto:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008.</li><li>- Certificado de conformidade emitido por Organismo Certificador (OCP) acreditado pelo Inmetro comprovando que o fabricante tem seu Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, certificado pelo modelo 5 de certificação, conforme normas abaixo, acompanhado dos seguintes relatórios de ensaios em nome do fabricante: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 1500 horas de exposição - ABNT NBR 17088: 2023 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por 20 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 - Ensaio para determinação da massa de fosfatização ABNT NBR 9209-1986 - Determinação da verificação da espessura da camada ABNT NBR 10443-1993 - Determinação da aderência NBR 11003:2023 - Determinação da flexibilidade por mandril cônico ABNT NBR 10545-2014 - Determinação para medição não destrutiva da espessura de película seca ASTM D7091-2022 - Determinação da</li></ul>
--	--	--

			<p>verificação da aderência da camada ASTM D3359- 2022 - Determinação do brilho da superfície ASTM D523-18 - Determinação da dureza ao lápis ASTM D3363-2022 - Resistencia de Revestimentos Orgânicos para efeitos de deformação rápida (impacto) ASTM D 2794/93(Reapproved 2019) – Determinação efeitos de produtos químicos doméstico (agua fria; agua quente; álcool etílico 50%; vinagre; solução de sabão; solução detergente; óleo; ketchup; mostarda; café; chá; óleo lubrificante) ASTM D1308-2020 – Avaliação da atividade antibacteriana em tinta – JIS Z 2801/2010 (Amendment1:2012)</p> <p>Obs.: Serão aceitos relatórios de ensaio executados dentro de um período de 12 (doze) meses anteriores à data da solicitação para apresentação da documentação técnica.</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- Certificado de Cadeia de Custódia FSC ou CERFLOR emitido por Certificadora Acreditada em nome do fabricante ou do licitante.</li><li>- Certificado de Regularidade no Cadastro Técnico Federal do IBAMA para Atividades Potencialmente Poluidoras dentro da validade em nome do fabricante do mobiliário.</li><li>- Caso a empresa licitante não produza verticalmente algum elemento do produto especificado no presente termo de referência, a mesma deverá apresentar as certificações exigidas em nome da empresa fabricante, acompanhadas de declaração de tal fabricante reconhecendo a empresa licitante como sua revendedora e agente de assistência técnica para o pregão específico.</li></ul>
--	--	--	---

*As medidas especificadas são aproximadas e poderão ter tolerância de 3% para mais ou para menos, exceto para os casos que estiver escrito como medidas máximos e mínimos definidos ou outras tolerâncias definidas nas Normas NBR.*

*Quando não indicadas nos descritivos dos itens, os mobiliários deverão ter garantia mínima de 12 (doze) meses de fabricação.*

#### **PRAZO DE ENTREGA E LOCAL DE ENTREGA**

1. O prazo de entrega será de até 30 (trinta) dias úteis contados a partir do recebimento da Nota de Empenho ou da autorização de fornecimento de cada órgão participante, pelo detentor da ata.
2. Os mobiliários deverão ser entregues nos locais indicados pelos órgãos participantes da Nota de Empenho ou autorização de fornecimento equivalente.

#### **PAGAMENTO**

1. O pagamento será efetuado, por cada órgão participante, através de depósito na conta corrente da detentora da ata, em banco a ser informado no ato da assinatura da ata de registro de preços, no prazo de até 30 (trinta) dias corridos após a entrega do objeto, mediante apresentação de nota fiscal.
2. A Nota Fiscal deverá ser emitida em nome do município contratante e deverá ter

o mesmo CNPJ do empenho, caso contrário a despesa não será apropriada e paga.

**ANEXO II**  
**MODELO DE PROPOSTA COMERCIAL**

**PROCESSO Nº 028/2023**

**PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023**

**OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONCEN**, conforme descritivos e quantitativos constantes no Termo de Referência – Anexo I.

Pregão Eletrônico: <u>   </u> /23		Data Abertura: <u>   </u> / <u>   </u> / <u>   </u>		Horário: <u>   </u> h: <u>   </u> min.	
Nome da Empresa/ Razão Social:					
Endereço eletrônico:					
E-mail:					
Endereço:					
Cidade:		Estado:		CEP:	
CNPJ Nº:		Fone:		Inscrição Estadual:	

Dados Bancários para pagamento:					
Banco: <u>          </u> - nº <u>   </u> / Agência: <u>          </u> / Conta Corrente: <u>          </u>					
Dados da pessoa que assinará a Ata de Registro de Preços:					
Nome:		Cargo:		RG nº:            CPF nº:	
Data de Nascimento:		Endereço residencial completo:			
E-mail institucional:					
E-mail pessoal:			Telefone(s):		

LOTE 01 – ESCOLAR (AMPLA PARTICIPAÇÃO)						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	110.000	UNID	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
2	30.000	UNID	CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de		R\$	R\$

			1,46m a 1,76m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.			
3	30.000	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m, conforme especificações do Termo de Referência - Anexo I.</b>		R\$	R\$
4	30.000	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.</b>		R\$	R\$
5	20.000	UNID	<b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.</b>		R\$	R\$
6	6.000	UNID	<b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.</b>		R\$	R\$
7	200	UNID	<b>MESA ACESSÍVEL:</b> Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
8	15.000	UNID	<b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
9	1.500	UNID	<b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
10	2.500	UNID	<b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
11	2.500	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.</b>		R\$	R\$
12	1.000	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.</b>		R\$	R\$
13	2.000	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma)</b>		R\$	R\$

			<b>MESA E 02 (dois) BANCOS, Dimensões acabadas:</b> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm ±3mm (altura). - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.			
14	1.300	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS, Dimensões acabadas:</b> - Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura). - Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 01</b>						R\$

<b>LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO (COTA RESERVADA ME/EPP)</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	800	UNID	<b>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
2	3.000	UNID	<b>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 02</b>						R\$

<b>LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR (AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	100	UNID	<b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Painel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$

2	4.500	UNID	<b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro em painel MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 03</b>						R\$

<b>LOTE 04 – MOBILIÁRIOS DE AÇO (AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	4.000	UNID	<b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR. DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura: 900mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
2	1.500	UNID	<b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR. DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura: 1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
3	2.800	UNID	<b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
4	1.500	UNID	<b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS. DIMENSÕES:</b> Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
5	8.000	UNID	<b>ESTANTE SIMPLES. DIMENSÕES:</b> Altura: 1980 mm (+/-3mm); Largura: 920 mm (+/-3mm); Profundidade: 450 mm (+ 3mm), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
6	3.000	UNID	<b>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE. DIMENSÕES:</b> Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm), conforme especificações do Termo de Referência –		R\$	R\$

			Anexo I.			
7	600	UNID	<b>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO.</b> <b>DIMENSÕES:</b> Altura:2000 mm (+/-3mm) ; Largura: 900mm (+/-3mm); Profundidade: 300 mm (+ 3mm), conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 04</b>						R\$

<b>LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO (AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	2.000	UNID	<b>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
2	2.000	UNID	<b>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
3	1.000	UNID	<b>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 05</b>						

<b>LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO (AMPLA PARTICIPAÇÃO)</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	2.000	UNID	<b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
2	1.500	UNID	<b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
3	2.000	UNID	<b>GAVETEIRO VOLANTE,</b> conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$

4	1.500	UNID	ARMÁRIO ALTO, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
5	700	UNID	ARMÁRIO BAIXO, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
6	300	UNID	MESA REUNIÃO RETANGULAR, conforme especificações do Termo de Referência – Anexo I.		R\$	R\$
<b>VALOR TOTAL – LOTE 06</b>						R\$

Valor Total da Proposta R\$: \_\_\_\_\_.

Prazo de validade da proposta de no mínimo 60 (sessenta) dias.

Declaramos que estamos cientes e aceitamos todas as exigências, normas e prazos estabelecidos neste edital e seus Anexos.

(local data: \_\_\_\_\_)

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável/Procurador  
Cargo do Responsável/Procurador  
Nº. Documento identidade

**NA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA NO MODO FECHADO NÃO DEVERÁ SER APRESENTADA A IDENTIFICAÇÃO DA PROPONENTE, SOB PENA DE DESCLASSIFICAÇÃO.**

**ANEXO III**  
**MODELO DE DECLARAÇÃO DE CUMPRIMENTO**  
**DOS REQUISITOS DE HABILITAÇÃO**

Ao  
CONCEN  
Sr(a) Pregoeiro(a)  
REF.  
PROCESSO Nº 028/2023  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023

O Licitante \_\_\_\_\_ com sede em \_\_\_\_\_,  
inscrito no CNPJ (MF) sob o nº \_\_\_\_\_, representado legalmente  
neste ato pelo(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, (Cargo) \_\_\_\_\_,  
portador(a) da Cédula de Identidade RG nº \_\_\_\_\_, e inscrito(a) no CPF sob  
o nº \_\_\_\_\_, **declara**, sob as penas da Lei, estar cumprindo  
plenamente os requisitos de habilitação, satisfazendo as exigências contidas no art.  
27, da Lei nº. 8666/93 e suas posteriores alterações, bem como no Edital e seus  
anexos.

(local data)

---

Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável/Procurador  
Cargo do Responsável/Procurador  
Nº. Documento identidade

**ANEXO IV**  
**MODELO DE DECLARAÇÃO DE MICROEMPRESA**  
**OU EMPRESA DE PEQUENO PORTE**

Ao  
CONCEN  
Sr(a) Pregoeiro(a)  
REF.  
PROCESSO Nº 028/2023  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023

A Microempresa (ME), Empresa de Pequeno Porte (EPP) e assemelhadas \_\_\_\_\_, com sede na \_\_\_\_\_, inscrita no CNPJ (MF) sob o no \_\_\_\_\_, representada legalmente neste ato pelo(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, (Cargo) \_\_\_\_\_, portador(a) da Cédula de Identidade RG no \_\_\_\_\_, e inscrito(a) no CPF sob o no \_\_\_\_\_, declara, nos termos do enquadramento previsto na Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006 e suas alterações posteriores, estar apta a exercer o direito de preferência como critério de desempate no Pregão Eletrônico realizado pelo Consórcio Intermunicipal da Região Central do Estado de São Paulo, e que sua receita bruta anual não excederá, neste exercício, o limite fixado no artigo 3º da Lei Complementar 123/06, e que não se enquadra em qualquer das hipóteses de exclusão relacionadas na mesma legislação.

(local data)

\_\_\_\_\_  
Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável/Procurador  
Cargo do Responsável/Procurador  
Nº. Documento identidade

**ANEXO V**  
**MODELO DE DECLARAÇÃO DE OUTRAS COMPROVAÇÕES**

Ao  
CONCEN  
Sr(a) Pregoeiro(a)  
REF.  
PROCESSO Nº 028/2023  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023

O Licitante \_\_\_\_\_ com sede em \_\_\_\_\_, inscrito no CNPJ (MF) sob o nº \_\_\_\_\_, representado legalmente neste ato pelo(a) Sr.(a) \_\_\_\_\_, (Cargo) \_\_\_\_\_, portador(a) da Cédula de Identidade RG nº \_\_\_\_\_, e inscrito(a) no CPF sob o nº \_\_\_\_\_, **declara**, sob as penas da Lei, que

- a) inexistem fatos impeditivos à habilitação e participação no referido certame;
- b) não se encontra sujeito aos efeitos de declaração de inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, nos termos do artigo 87, IV, da Lei Federal nº 8.666/93.
- c) para fins do disposto no Inciso V do Artigo 27 da Lei Federal nº 8.666 de 21/06/1993, acrescido pela Lei Federal nº 9.854 de 27/10/1999, que está em situação regular perante o Ministério do Trabalho, uma vez que cumpre as disposições impostas pelo inciso XXXIII, do Artigo 7º, da Constituição Federal.

(local data)

---

Razão Social da Empresa  
Nome do Responsável/Procurador  
Cargo do Responsável/Procurador  
Nº. Documento identidade

**ANEXO VI**  
**MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº \_\_\_/2023.**

PROCESSO Nº 028/2023  
PREGÃO ELETRÔNICO Nº 012/2023

**01. OBJETO: REGISTRO DE PREÇOS PARA FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS ESCOLARES AOS MUNICÍPIOS CONSORCIADOS AO CONCEN**, de acordo com as especificações e quantidades descritas no Termo de Referência (Anexo I) do Edital de Pregão Eletrônico em epígrafe.

01.1. Aplicam-se à presente ata todas as condições estabelecidas no respectivo edital de licitação e na proposta do Detentor, como se aqui estivessem transcritas.

01.2. Os preços aqui registrados terão validade por 12 (doze) meses, a contar da data da assinatura da presente Ata de Registro de Preços.

01.3. A despesa decorrente do objeto desta ata correrá às expensas do orçamento dos Órgãos que aderirem a Ata de Registro de Preços, sendo que na ocasião da formalização de contrato ou instrumento equivalente, serão informadas as fichas correspondentes e respectivos vínculos.

01.4. Deverão ser observadas as OBRIGAÇÕES DAS PARTES de acordo com o estabelecido no Termo de Referência do Edital de Pregão.

**02. DETENTOR DO PREÇO REGISTRADO:**

Nome da Empresa/ Razão Social:	
CNPJ:	
Endereço eletrônico:	
E-mail:	
Endereço Completo:	
Dados Bancários para pagamento:	
Banco: _____ - nº _____ / Agência: _____ / Conta Corrente: _____	
Dados do responsável pela assinatura do Registro de Preços:	
Nome: _____ Cargo: _____ RG nº: _____ CPF nº: _____	
Data de Nascimento: _____ Endereço residencial completo: _____	
E-mail institucional: _____	
E-mail pessoal: _____ Telefone(s): _____	

03. PREÇO REGISTRADO:

LOTE 01 - ESCOLAR						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	110.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AZUL, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de</p>		R\$	R\$

		<p>fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso,</p>			
--	--	--	--	--	--

**CONCEN**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL  
DA REGIÃO CENTRAL DO  
ESTADO DE SÃO PAULOFLS. 292PROC. 062124RUB. 017

		<p>acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. CADEIRA com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-</p>		
--	--	--	--	--

		<p>livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. <b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS" - ABNT NBR ISO/IEC 17025. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3);</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 460 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 430 mm (P).</p>			
2	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 5 - Altura do aluno: de 1,46m a 1,76m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERDE, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em</p>	R\$	R\$	

		<p>tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERDE. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERDE, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 710 mm (+/-10); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 430 mm (+/-10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 390 mm (P).</p>			
3	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 4 - Altura do aluno: de 1,33m a 1,59m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões</p>		R\$	R\$

		<p>acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. <b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor VERMELHO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteiro deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 644 mm (+/-6); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 380 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 350 mm (P).</p>			
4	30.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 3 -</b> Altura do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico</p>		R\$	R\$

		<p>na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor AMARELO, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 2:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 594 mm (+/-6); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 396 mm (L) x 198 mm (A); Assento: 400 mm (L) x 310 mm (P).</p>			
5	20.000	UNID	<p><b>CONJUNTO ALUNO CLASSE DIMENSIONAL 1 - Altura do aluno: de 0,93m a 1,16m:</b> Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira. Produto certificado de acordo com ABNT 14006:2008 atendendo aos requisitos da portaria 401. Mesa individual com tampo em plástico injetado com aplicação de laminado melamínico na face superior, dotado de travessa estrutural injetada em plástico técnico, montado sobre estrutura tubular de aço, contendo porta-livros em plástico injetado. Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço.</p> <p><b>MESA</b> com tampo em ABS (Acrilonitrila butadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo, com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser</p>	R\$	R\$	

		<p>inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: -Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); -Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); -Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: -06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; -06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento</p>			
--	--	---	--	--	--

		<p>de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p><b>Obs. 1:</b> O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação.</p> <p>Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Na montagem do conjunto devem ser utilizados componentes injetados de um único fabricante. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. O laminado melamínico de alta pressão deve ser aplicado no rebaixo do tampo de ABS, exclusivamente pelo processo de colagem, garantindo seu perfeito nivelamento com os bordos do tampo. A colagem deve ser feita de modo a garantir a inexistência de resíduos de</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>cola nas superfícies e perfeito ajuste no encontro do laminado ao rebaixo do tampo. A qualidade de colagem do laminado de alta pressão no tampo deve ser avaliada conforme ensaios definidos no item "DESCRIÇÃO DOS ENSAIOS DE COLAGEM DO LAMINADO DE ALTA PRESSÃO AO TAMPO INJETADO EM ABS". Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 608 mm (+/-3); Profundidade: 466 mm (+/-3); Altura do tampo: 22 mm; Altura do tampo ao chão: 466 mm (+/-6); <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 260 mm (+/- 10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 284 mm (P).</p>			
6	6.000	UNID	<p><b>CONJUNTO PROFESSOR COMPOSTO DE 01 (uma) MESA e 01 (uma) CADEIRA:</b> Mesa individual com tampo em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Dimensões acabadas (mesa) 650mm (largura) x 1200mm (comprimento) x 18,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e comprimento e +/- 0,3mm para espessura. Painel frontal em madeira aglomerada (MDP), com espessura de 18mm, revestido nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão, na cor CINZA. Dimensões acabadas (painel) de 250mm (largura) x 1119 mm ±5 (comprimento) x 18mm (espessura). Topos encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com 3mm de espessura na cor CINZA fixada com adesivo "Hot Melting" Estrutura: pedestais confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior</p>		R\$	R\$

		<p>curvada em "U" confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 31,75mm (1 1/4") e trava sob o tampo na parte frontal, em secção circular de Ø 31,75mm com "abertura tipo boca de lobo" sem amassamento nas pontas com solda em todo contorno, em chapa 16 - (1,5mm); Travessa intermediária tubular 25x60x1,2mm OBLONGULAR; Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular de Ø = 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos e porcas metálicas para aglomerado, Ø 6,0mm, comprimento 45mm, cabeça panela, fenda Phillips, rosca máquina. Fixação do painel à estrutura através de parafusos auto sheep-board M 4.5 x 16, zincados e aletas confeccionadas em chapa de aço carbono em chapa 14 (1,9mm), estampadas. Fixação das sapatas aos pés através de rebites de "repuxo", Ø 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe reforçadas por rebites. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrômetros na cor CINZA. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina.</p> <p><b>CADEIRA</b> com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor CINZA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiros em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor CINZA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p>		
7	200	UNID	<p><b>MESA ACESSÍVEL:</b> Mesa individual acessível para pessoa em cadeira de rodas (PCR), com tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de</p>	R\$	R\$

		<p>70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central e do lado oposto à borda de contato com o usuário. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura composta de: - Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); - Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); - Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: - 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nos moldes das ponteiras e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0 /t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. Devem ser</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. A mesa acessível para pessoa em cadeira de rodas deve ser identificada com o Símbolo Internacional de Acesso (SIA) impresso por tampografia na estrutura da mesa, lateral direita, face externa. Para impressão em tampografia devem ser utilizadas tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, depois de curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 900 mm (+/-2); Profundidade: 600 mm (+/-2); Altura do tampo ao chão: 760 mm (+/-10);</p>			
8	15.000	UNID	<p><b>CADEIRA UNIVERSITÁRIA COM PRANCHETA FIXA</b> conforme ABNT NBR 16671:2018 para tamanho 6 em todos os seus elementos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/-10); Largura do assento: 484 mm (+/-5); Profundidade do assento: 432 mm (+/-5); Largura do encosto: 431 mm (+/-5); Altura do encosto: 255 mm (+/-5); Prancheta: 605 mm (+/-10) (C) x 310 mm (+/-10) (L)x e mínimo de 310 mm (+/-10) (P);</p> <p>Cadeira individual com estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Suporte para livros abaixo do assento dobrado em forma de U a permitir melhor acomodação das pernas confeccionado por meio de arame redondo com 3/16" (gradil) formando um aparador. Assento e encosto em polipropileno, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (referência PANTONE (*) 287 C). O assento deve conter dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. O Braço que suporta a prancheta deve ser alijável, para que as cadeiras possam ser empilhadas e protegidas no transporte,</p>		R\$	R\$

		<p>sendo montadas e travadas por meio de rebites de alumínio. Braço confeccionado de forma orgânica tipo "J" sob a prancheta em tubos 20,7 mm dobrados para posicionar a prancheta de trabalho, com dois suportes em "L" saindo sob o assento e passando ao lado da estrutura não interferindo no acesso ao usuário. Sob o assento encontram-se travessas tubulares de 1" com função estrutural e de suporte para o braço. Prancheta lateral em ABS com dimensões mínimas conforme ABNT NBR 16671:2018, sendo o apoio braço do lado da prancheta dado pelo prolongamento da superfície de trabalho, usinada em formato orgânico com 120° para maior conforto da escrita dotada de uma porta canetas posterior ao centro. Fixação da prancheta em ABS à estrutura tubular de sustentação a mesma, através de no mínimo 05 parafusos métricos ancorados em buchas internas metálicas inseridas antes da injeção o ABS com rosca mínima 6 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040. Nos moldes do assento, encosto e das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs.1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca.  <b>GARANTIA:</b> Dois anos contra defeitos de fabricação.  <b>Obs.:</b> A data para cálculo da garantia deve ter como base o último dia da</p>			
--	--	---	--	--	--

**CONCEN**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL  
DA REGIÃO CENTRAL DO  
ESTADO DE SÃO PAULOFLS. 314PROC. 062/24RUB. 080

			entrega do lote correspondente à ordem de fornecimento.			
9	1.500	UNID	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 1,19M A 1,42M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 3</b></p> <p>Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p><b>MESA:</b> Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AMARELA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o</p>	R\$	R\$	

		<p>nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C). Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, datador de lotes indicando mês e ano de fabricação, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Assento tem dois furos na face onde se encaixam os tubos que irá receber o encosto. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AMARELO (PANTONE (*) 1235 C), fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Nos moldes das sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA – referência RAL (**) 7040.</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>ACABAMENTO: Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmiralhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES: MESA</b> Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 590 mm; <b>CADEIRA</b> Altura do chão ao assento: 350 mm (+/- 10); Encosto: 431 mm (L) x 251 mm (A); Assento: 484 mm (L) x 310 mm (P).</p>			
10	2.500	UNID	<p><b>CONJUNTO COLETIVO COM ALTURA ENTRE 0,93M A 1,16M - CLASSIFICAÇÃO DIMENSIONAL 1</b>          Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa e 4 (quatro) cadeiras.</p> <p><b>MESA:</b> Tampo em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor BRANCA. Dimensões acabadas 800mm (largura) x 800mm (profundidade) x 25,8mm (espessura), admitindo-se tolerância de até + 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor LARANJA, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Centralizar ponto de início e término de aplicação da fita de bordo no ponto central. O ponto de encontro da fita de bordo não deve apresentar espaços ou deslocamentos que facilitem seu arrancamento. Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com</p>		R\$	R\$

		<p>costura, secção circular diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção retangular de 20 x 40mm, em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de 1/4" x comprimento 2", cabeça chata, fenda simples. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. No molde da sapata deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, identificação do modelo, o nome da empresa fabricante do componente injetado, e a espessura da chapa e o diâmetro correspondente ao tubo para o qual a peça é adequada. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.</p> <p><b>CADEIRA:</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor LARANJA. Nos moldes do assento e do encosto devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório, de 16mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Sapatas/ ponteiras em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. No molde da sapata/ ponteira deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do modelo, e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo <i>insert</i>), indicando mês e ano de fabricação. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. Qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> MESA Largura: 800 mm (+2); Profundidade: 800 mm (+2); Altura do tampo ao chão: 460 mm; CADEIRA Altura do chão ao assento: 260 mm (+/-10); Encosto: 336 mm (L) x 168 mm (A); Assento: 340 mm (L) x 260 mm (P).</p>			
11	2.500	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE</b>		R\$	R\$

		<p><b>DIMENSIONAL 6 - Altura do aluno: de 1,59m a 1,88m:</b>          Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 5mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de "repuxo". Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de "repuxo", contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe "tipo bucha" fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b></p>			
--	--	---	--	--	--

**CONCEN**CONSÓRCIO INTERMUNICIPAL  
DA REGIÃO CENTRAL DO  
ESTADO DE SÃO PAULOFLS. 321PROC. 062/24RUB. 050

			Mesa: Altura: 752 mm ( $\pm 10$ mm); Largura: 2400 mm ( $\pm 20$ mm); Profundidade: 800 mm ( $\pm 10$ mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm ( $\pm 10$ mm). Cadeira: Altura do Assento ao chão: 460 mm ( $\pm 10$ mm); Assento largura: 484 mm ( $\pm 3$ mm); Assento profundidade: 432 mm ( $\pm 3$ mm); Encosto largura: 431 mm ( $\pm 3$ mm); Encosto altura: 251 mm ( $\pm 3$ mm).			
12	1.000	UNID	<b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 MESA COM 08 CADEIRAS CLASSE DIMENSIONAL 3 - Altura do aluno: de 1,19m a 1,42m:</b> Conjunto para uso coletivo, contendo, mesa desmontável com tampo injetado em material plástico tripartido e 08 (oito) cadeiras com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço. Mesa com tampo tripartido, confeccionado em material plástico injetado, cada parte medindo 800x800mm, com espessura mínima de 5mm e bordas de 30mm, sem emendas, admitindo tolerâncias de acordo com o material cor azul referência PANTONE (*) 287 C. A base sob os tampos é confeccionada em tubos de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm, dobrados através de conformação mecânica e unidos através de solda, sendo fixada aos tampos através de encaixes e parafusos de utilização específica para material plástico. Três montantes verticais confeccionados em tubos e chapas de aço carbono, compostos por: coluna, em tubo de seção retangular 50x25mm; pé, em tubo de seção oblonga 20x48mm conformado em formato de arco; apoio nivelador, em tubo de seção quadrada 25x25mm, sendo, todos com espessura de 1,5mm e chapas de apoio lateral, confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. Dois conjuntos de travamento, compostos por travessa confeccionada em tubo de aço carbono de seção quadrada, 25x25mm com espessura de 1,5mm e chapas de fixação nas extremidades confeccionadas em chapa #14, de 1,90mm de espessura, unidos através de solda. O conjunto superior, composto por tampo e base e os montantes verticais, possuem, instalados as suas estruturas, rebites de rosca, e a união entre os conjuntos de travamento e		R\$	R\$

		<p>eles se dá através de parafusos de rosca métrica, com cabeça panela, fenda phillips e porcas sextavadas. Para os pés em formato de arco são utilizadas sapatas longas, de aproximadamente, 151 mm de comprimento e 50 mm de altura, em formato calandrado e antiderrapantes, confeccionadas em material plástico injetado, fixadas ao tubo através de rebites de "repuxo". Apoios niveladores também recebem ponteira de fechamento, em material plástico injetado, de acordo com o padrão de tubo utilizado. Cadeiras montadas sobre estruturas tubulares de aço, com assento e encosto em polipropileno copolímero virgem injetados cor azul referência PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm. Possui superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento à estrutura através de quatro aletas, por meio de rebites de "repuxo", contendo dois rasgos para alojamento dos tubos estruturais do encosto. Encosto alojado ao tubo por encaixe "tipo bucha" fechado arredondado contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti-risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção. A estrutura metálica das cadeiras é fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de 20,7 mm e espessura de 1,90mm, os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. O contato com o piso é através de sapatas em polipropileno copolímero virgem, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor compatível com a bitola do tubo. Nas partes metálicas de todo o conjunto deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster eletrostática lisa cor cinza polimerizada</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>em estufa, com espessura mínima de 40 micrometros. Soldas devem possuir superfície lisa/brilhante e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b>          Mesa: Altura: 600 mm (±6 mm); Largura: 2400 mm (±20 mm); Profundidade: 800 mm (±10 mm); Tampo largura/profundidade: 800 mm (±10 mm).          Cadeira: Altura do Assento ao chão: 350 mm (±10 mm); Assento largura: 484 mm (±3 mm); Assento profundidade: 432 mm (±3 mm); Encosto largura: 431 mm (±3 mm); Encosto altura: 251 mm (±3 mm).</p>		
13	2.000	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</b>          Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b>          Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor AZUL, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura). Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm);</p>	R\$	R\$

		<p>Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDP, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão e câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor AZUL.</p> <p><b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 – Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>Dimensões acabadas:</b></p> <p>- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 840 ±2mm (profundidade); 760mm ±3mm (altura)</p> <p>- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 460mm ± 3mm (altura)</p>		
14	1.300	UNID	<p><b>CONJUNTO REFEITÓRIO 01 (uma) MESA E 02 (dois) BANCOS:</b></p> <p>Conjunto para refeitório composto de 1 (uma) mesa e 2 (dois) bancos empilháveis. Mesa com tampo em MDP, revestido de laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. Bancos com assentos em MDP, revestidos em laminado melamínico, montado sobre estrutura tubular. <b>CONSTITUINTES:</b> Tampo e assentos em MDP, com espessura de 25mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento frost, na cor BRANCA. Revestimento da face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, acabamento frost, na cor BRANCA. Furação e colocação de buchas em zamac, autoatarraxantes, rosca interna 1/4", 13mm de comprimento. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor VERMELHA, colada com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 29mm (largura) x 3mm (espessura).</p>	R\$	R\$

		<p>Estrutura da mesa composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 14 (1,9mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Estrutura dos bancos composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm); Travessa longitudinal em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção quadrada 40mm x 40mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessas transversais em tubo de aço carbono SAE 1008, laminado a frio, com costura, secção retangular 20mm x 50mm, em chapa 16 (1,5mm). Suportes estruturais e de fixação do tampo/ assento confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, espessura de 3mm, estampados. Aletas de fixação do tampo confeccionados em chapa de aço carbono SAE 1008, chapa 14 (1,9mm). Fixação do tampo à estrutura através de: Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2 1/2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos rosca máquina polegada de 1/4" x 2", cabeça chata, fenda simples; Parafusos autoatarraxantes para MDF, diâmetro de 4,5mm, 22mm de comprimento, cabeça panela, fenda Phillips ou Pozidriv. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA, fixadas à estrutura através de encaixe. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor VERMELHA. <b>FABRICAÇÃO:</b> Para fabricação é indispensável seguir as especificações técnicas e atender as recomendações das normas específicas para cada material. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>injeção ou partes cortantes. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "Hot Melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos.</p> <p><b>Dimensões acabadas:</b></p> <p>- Tampo: 1500 ±2mm (largura) x 700 ±2mm (profundidade); 640mm ±3mm (altura)</p> <p>- Assento: 1350 ±2mm (largura) x 350 ±2mm (profundidade); 380mm ± 3mm (altura)</p>			
<b>VALOR TOTAL – LOTE 01</b>						R\$

LOTE 02 – MATERNAL / BERÇÁRIO						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	800	UNID	<p><b>BERÇO INFANTIL COM COLCHÃO:</b>            Berço infantil tipo 1, não dobrável, com rodízios, e certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido na Portaria nº 143 de 22/03/2021, e ainda em conformidade com as normas ABNT NBR 15860-1: 2016 - Móveis – Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico - Parte 1: Requisitos de Segurança; e ABNT NBR 15860-2: 2016 – Móveis Berços e berços dobráveis infantis tipo doméstico Parte 2: Métodos de ensaio; Colchão infantil em espuma flexível de poliuretano, certificado pelo INMETRO, de acordo com o estabelecido nas Portarias nº 035/2021, conformidade com as normas ABNT NBR 13579-1: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases -</p>		R\$	R\$

		<p>Parte 1: Requisitos e métodos de ensaios e ABNT NBR 13579-2: 2011 - Colchão e colchonete de espuma flexível de poliuretano e bases - Parte 2: Revestimento. <b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES - BERÇO:</b> Estrutura metálica em formato de "U" invertido para sustentação das cabeceiras e das grades laterais, confeccionada em tubo de aço carbono, secção circular de 1 1/4", em chapa 16 (1,5mm), com curvas nos cantos superiores. Barras horizontais superiores, distantes das cabeceiras, de modo que estas se configurem como alças para condução do berço. Raio de curvatura do tubo de 100mm (+ou- 5mm) considerando o eixo do tubo. Estrutura do estrado em tubos de aço carbono, secção retangular com dimensões de 40 x 20mm, em chapa 16 (1,5mm). Base do berço (estrado) em chapa inteiriça de MDP, com espessura de 18mm, revestida nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. A face superior da base do berço deve receber marcação, permanente e indelével, com as dimensões nominais do colchão a ser utilizado. Sistema de regulagem de altura do estrado por meio de parafusos M6 e porcas soldadas internamente no topo dos tubos da estrutura do estrado. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos do quadro do estrado, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Ajuste do estrado em altura em no mínimo três (03) posições, somente por meio de ferramentas. Grades laterais fixas verticais e horizontais confeccionadas em MDP, com espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP, texturizado na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro (inclusive nas aberturas), com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Cinco (05) aberturas com dimensões espaçadas conforme os requisitos da norma ABNT NBR 15860 (parte 1). Cabeceiras em</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>MDP, em formato retangular, espessura de 18mm, revestidas nas duas faces em laminado melamínico de baixa pressão - BP texturizado, na cor BRANCA. Topos encabeçados em todo perímetro com fita de bordo de 2mm, com acabamento superficial liso, atóxica, na mesma cor e tonalidade do laminado. Arestas usinadas configurando acabamento arredondado. Quatro rodízios para pisos frios, com sistema de travas por pedal, injetados em nylon reforçado com fibra de vidro, com eixos de aço, rodas duplas de 75mm, injetadas em PVC, com capacidade de 60kg cada. Banda de rodagem em poliuretano injetado. Cores diferenciadas entre as rodas (BRANCO) e a banda de rodagem (CINZA). Eixo dotado de rosca métrica. Sistema de travas nos dois sentidos, tanto na rodagem como no giro, através de mecanismo metálico. Eixos com sistema de rosca M12. Fixação dos rodízios às estruturas metálicas, por meio de porcas internas aos tubos. Estas porcas podem ser soldadas em chapas soldadas na parte interna dos tubos. Serão admitidas soluções de porcas metálicas co-injetadas em buchas de polipropileno alojadas internamente aos tubos, desde que garantida a fixação adequada dos componentes. Fixação das grades e cabeceiras à estrutura metálica, através de porcas cilíndricas M6 e parafusos Allen. Elementos metálicos pintados com tinta em pó, eletrostática, híbrida Epóxi/ Poliéster, lisa e brilhante, atóxica, polimerizada em estufa, na cor CINZA.</p> <p><b>Dimensões:</b>      Comprimento total incluindo cabeceiras: 1200mm (+/- 10mm); Largura total incluindo grades: 670mm (+/- 10mm); Altura das cabeceiras considerando a estrutura tubular (sem considerar o rodízio), extensão vertical das grades e distância regulável da superfície do colchão à barra superior das grades em conformidade com as disposições da norma ABNT NBR 15860-1:2016.</p> <p><b>CONSTITUINTES E DIMENSÕES – COLCHÃO:</b> Espuma de poliuretano flexível com densidade D18, integral (tipo "simples"), revestido em uma das faces e nas laterais em tecido Jacquard, costurado em matelassê (acolchoado), com fechamento perimetral tipo viés, e com acabamento da outra face do</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>colchão plastificado, conforme requisitos da norma NBR 13579 (partes 1 e 2). Tratamento antialérgico e antiácara nos tecidos.</p> <p>Dimensões: O comprimento e a largura do colchão a ser fornecido com o berço, devem ser tais que o espaço entre o colchão e as laterais, e, entre o colchão e as cabeceiras, não exceda a 30mm, conforme item 6 h) da NBR 15860-1:2016; Altura: 120mm (-5/+15mm).</p> <p>O berço deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, aplicado no próprio produto e na embalagem. O colchão também deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade, costurado diretamente no corpo do colchão. Será necessária também a aposição do selo na embalagem, quando esta não for de material transparente. O Certificado de Conformidade INMETRO deve corresponder ao desenho e especificação do berço infantil - com colchão. Para fabricação do berço e do colchão é indispensável atender às especificações técnicas e recomendações das normas vigentes específicas para cada material. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso, que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. A resistência à corrosão em câmara de névoa salina deve ser comprovada por laudo de ensaio de conformidade a amostras ensaiadas conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2015. O grau de enferrujamento deve ser de Ri0 e o grau de empolamento d0/t0. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. As uniões entre tubos devem receber solda em todo o perímetro. Deverão ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos.</p> <p>O berço deverá vir acompanhado do "MANUAL DE INSTRUÇÕES", em português, contendo: Orientações para uso correto contemplando os conteúdos, estabelecidos pela norma NBR 15860-1; Desenho técnico para montagem, contendo a lista e descrição de todas as peças e ferramentas necessárias, além de um diagrama dos parafusos e fixadores requeridos; Procedimentos de segurança; Regulagem, manutenção e limpeza;</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>Procedimentos para acionamento da garantia e/ou assistência técnica; Certificado de garantia preenchido contendo: data de emissão e o número da Nota Fiscal. Devem ainda constar no manual as seguintes advertências: "ESTEJA CIENTE DO RISCO DE CHAMA ABERTA E OUTRAS FONTES DE CALOR, TAIS COMO AQUECEDORES ELÉTRICOS, AQUECEDORES A GÁS ETC. NAS PROXIMIDADES DO BERÇO"; "NÃO UTILIZE O BERÇO SE ALGUMA PARTE ESTIVER QUEBRADA, RASGADA OU FALTANDO. UTILIZAR SOMENTE PEÇAS DE REPOSIÇÃO APROVADAS PELO FABRICANTE"; "NÃO DEIXE NENHUM OBJETO DENTRO OU PROXIMO AO BERÇO QUE POSSA SERVIR DE PONTO DE APOIO OU APRESENTE PERIGO DE ASFIXIA OU ESTRANGULAMENTO, COMO POR EXEMPLO CORDAS, CORDÕES DE PERSIANA / CORTINA ETC."; "NUNCA UTILIZAR MAIS DE UM COLCHÃO NO BERÇO". O manual deve ainda trazer os seguintes dizeres: "IMPORTANTE LER COM ATENÇÃO E GUARDAR PARA EVENTUAIS CONSULTAS"</p>		
2	3.000	UNID	<p><b>MÓDULO PARA ÁREAS DE REPOUSO E RELAXAMENTO:</b>          Modulo desmontável para áreas de repouso e relaxamento: Leve, lavável, montada através de encaixe, sem velcro e parafusos. CARACTERÍSTICAS: Permite empilhamento, duas cabeceiras inteiriças injetadas em polipropileno virgem (PP não reciclado) texturizada, cada cabeceira contendo dois pés em suas extremidades em formado de, cavidade superior para empilhamento de máximo de 35mm e mínimo 15mm dessa forma evitando o aprisionamento das mãos ou pés das crianças, formato dos pés em nas extremidades para maior estabilidade da cama evitando tombamentos e acidentes, furos para escoar líquidos, no centro da cabeceira deve conter um porta mamadeira de diâmetro mínimo de 65mm com furos para escoar líquidos que permitam higienização total com água, ponteiras dos pés em borracha antiderrapante semi esférica de no mínimo 5 mm maciço, apoiada sob pressão e protegida contra arrancamento por borda plástica, fixação do tecido na</p>	R\$	R\$

			<p>cabeceira através de 8 pinos pequenos que servem como guias e 5 pinos grandes com função de se encaixar a uma travessa fazendo um sanduiche onde o conjunto é travado por cinco travas elásticas, todos os itens injetados em PP, a cabeceira com borda de 45mm e espessura de 3 mm, estrutura lateral formada por duas barras de alumínio de liga 6063 com espessura de 1,59mm resistente à corrosão, inclusive por tensão, umidade e salinidade, a barra de alumínio devera se encaixar na cabeceira de forma que não se solte por no mínimo 40 mm, tela vazada em tecido 100% poliéster lavável, com tratamento, antifungo, antibacteriano, antichama, antioxidante e isento de ftalatos. Acabamento soldado por termo fusão em toda extensão uniformemente, largura mínima da solda 20mm DIMENSÕES E TOLERÂNCIAS* Altura mínima 110mm; * Largura: 600 +/- 15mm; * Comprimento: 1375 +/- 5.</p>			
<b>VALOR TOTAL – LOTE 02</b>						R\$

<b>LOTE 03 – QUADRO ESCOLAR</b>						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	100	UNID	<p><b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro branco integra o sistema de superfícies para múltiplas funções como escrever, projetar, fixar, composto de painéis modulares com dimensões variáveis, para uso interno em ambientes pedagógicos, administrativos, circulações, áreas comuns e outros. Pannel composto por substrato de MDF, de 18mm de espessura, revestido na superfície frontal com lâmina de aço cerâmico e na parte em laminado melamínico de baixa pressão. Colagem do revestimento frontal do pannel com adesivo bi componente. Superfície de aço cerâmico acetinada na cor branca, com escala de dureza Mohs mínima de 5 conforme norma EN 15771. A superfície de aço cerâmico com base em chapa de aço carbono deve ser revestida de esmalte cerâmico, branco, acetinado, na parte frontal, espessura 170 micrometros, e de esmalte cerâmico de proteção na superfície posterior. Bordos encabeçados em perfil extrudado em ABS</p>		R\$	R\$

		<p>na cor BRANCA com alma para inserção e colagem ao painel. Acabamento liso brilhante. Colagem da alma dos perfis de bordo às laterais fresadas do painel de MDF, com adesivo hot Melting. Cantoneiras para proteção, fixação e afastamento da parede, em material polimérico injetado em ABS na cor BRANCA, em duas partes denominadas "Base" e "Capa", que se encaixam entre si por meio de registros e envolvem o conjunto painel-perfis de bordo. Acabamento externo de superfície: brilhante espelhado. Fixações: - Fixação da base ao painel pelo verso, com parafusos rosca métrica M6 x 16mm, cabeça panela, fenda combinada, e buchas de zamac, auto atarraxantes com rosca interna métrica M6 x 12mm rosqueadas e coladas ao substrato com adesivo epóxi. - Fixação da base à parede com parafusos de cabeça sextavada M6 x 80mm e buchas de nylon universais D=10mm, comprimento 60mm. - Fixação da capa à base por parafusos tipo "Allen" M6 x 20mm e porcas M6 coinjetadas à base. - Fixação da travessa de sustentação à parede por parafuso de aço carbono zincado autoatarraxante, cabeça panela, fenda philips 4,8mmx50mm (diâmetro x comprimento) e buchas de Nylon tipo S8. - Fixação da travessa de sustentação ao painel pelo verso com parafusos "pozidrive" 3,5 mm x 20mm. <b>Obs.1:</b> As buchas de fixação das bases ao painel deverão ser entregues pré-instaladas. Peças extrudadas e injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Suporte para apagador com encaixe para até 5 (cinco) canetas, confeccionada em chapa de aço 0,90mm de espessura. Dimensões total: 200mm (L) x 90 mm (P) x 170mm (A). A peça é dobrada com a 1ª dobra com 24,22mm, 2ª dobra com 98,98mm, 3ª dobra com 98,98mm, 4ª dobra com 58,5mm. A 2ª dobra deve estar com 135°. O Suporte também contém um apoio para as canetas com uma distância de 49mm da base de encaixe das canetas. Os furos de entrada para as canetas devem ter no mínimo 21mm de diâmetro. O suporte pode ser fixado no quadro ou direto na parede. No kit de montagem deve conter uma chapa de fixação do suporte para apagador com 95mm x 95mm x 0,9mm, 4</p>			
--	--	---	--	--	--

			(quatro) buchas americanas M6 2 (dois) parafusos M6 x12mm Philips, 04 (quatro) buchas nylon 10 com parafusos. Dimensões Quadro: 2500 mm (+/-10mm) (largura) X 1200 mm (+/-10mm) (altura).		
2	4.500	UNID	<b>QUADRO ESCOLAR:</b> Quadro em painel MDF de 20mm, dimensões 1200mm (altura) x 2500mm (largura), revestido na face frontal em laminado melamínico de alta pressão "lousa" quadriculado, 1mm (espessura), quadriculado de 5 x 5cm, cor BRANCO BRILHANTE. A face posterior deverá ser revestida com chapa de balanceamento - contra-placa fenólica de 0,6mm, lixada em uma face. Todos os bordos do painel deverão ser encabeçados com fita de bordo em PVC (cloreto de polivinila) com "primer", 1,5mm (espessura), cor CINZA, coladas com adesivo "Hot Melting". 8 suportes de fixação do painel em aço SAE 1008, em chapa 14 (1,9mm), dobradas e estampadas. Conjunto para fixação dos suportes ao painel composto de 16 parafusos de aço, bicromatizados, rosca métrica, cabeça cilíndrica, fenda simples, M6 (diâmetro de 6mm) x 16mm (comprimento) e 16 buchas auto-atarraxantes de zamac para parafusos M6, 15mm (comprimento). Conjunto para fixação na parede composto de 8 parafusos de aço carbono, zincados, rosca soberba, cabeça sextavada, 1/4" (diâmetro de 6,3mm) x 60mm (comprimento), com arruelas lisas, zincadas, em chapa 16 (1,5mm) e 8 buchas de Nylon tipo S10. Calha metálica em chapa 18 (1,2mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrada e estampada. Complementos: - Reforço em chapa 16 (1,5mm), aço galvanizado, com 967mm de comprimento, dobrado e estampado; - Fechamento das duas extremidades da calha em chapa 20 (0,9mm), aço galvanizado. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros, cor CINZA. <b>COMPLEMENTO:</b> Cada quadro deverá ser fornecido acompanhado de 1 apagador e 4 caixas com 12 canetas cada, nas cores vermelho, verde, azul e preto.	R\$	R\$

<b>VALOR TOTAL – LOTE 03</b>	R\$
------------------------------	-----

LOTE 04 – MOBILIÁRIOS DE AÇO						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	4.000	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</b> Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em</p>		R\$	R\$

			<p>45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/- 10mm); Largura: 900mm. (+/- 10mm); Profundidade: 450mm. (+ 10mm).</p>			
2	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ALTO COM 02 PORTAS DE ABRIR:</b> Armário de aço alto, com duas portas pivotantes, dotado de 03 prateleiras, sendo 02 removíveis e ajustáveis e 01 fixa, montado por meio de rebites sem a utilização de solda. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. As laterais e portas em chapa #24 (0,60 mm). Tampo, base e reforços em chapa #22 (0,75mm). Prateleiras reguláveis em cremalheira estampada em chapas de aço #22 (0,75mm). Barras de travamento das portas com diâmetro mínimo de 6,35mm (1/4"). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #16 (1,5 mm). Maçaneta e canopla em liga metálica não ferrosa, cromada ou niquelada, com travamento por sistema Cremona. Fechadura de tambor cilíndrico embutida na maçaneta com no mínimo 4 pinos. Chaves escamoteáveis em duplicata presas às maçanetas correspondentes. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Os reforços das portas devem ser soldados por solda ponto com um mínimo de 9 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas, com três unidades por porta,</p>		R\$	R\$

			<p>dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. As prateleiras devem ser reguláveis através de cremalheiras que permitam o ajuste de alturas entre prateleiras. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta pó na cor cinza texturizada, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 micros com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C, Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1980mm. (+/-10mm); Largura:1200mm. (+/-10mm); Profundidade: 450mm. (+/-10mm).</p>			
3	2.800	UNID	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS -</b>          O produto deve ser certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010.</p> <p>Arquivo de aço tipo vertical com 04 gavetas deslizantes com seguinte configuração: Gavetas confeccionadas em chapa de aço carbono 22 (0,90mm) de espessura, formadas por: Frente da gaveta com estampa para porta etiqueta; Suporte para pasta suspensa formado por requadro. Base estruturada para união de todo conjunto da gaveta; As gavetas se movimentam por meio de corrediças telescópicas de no mínimo 45 mm de largura com capacidade de 45 kg/par. Fechadura cilíndrica com travamento simultâneo das gavetas. Puxadores em forma de alça de 96mm com acabamento cromado. Porta etiquetas estampado na frente da gaveta. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do arquivo deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com</p>		R\$	R\$

			<p>cortes feitos em 45° (arremate). 02 (dois) travamentos internos por meio de um perfil "U" em chapa de aço carbono 22 (0,90mm). Para o desnível do piso sapatas reguláveis com no mínimo 34 mm de diâmetro e rosca 3/8". Acabamento da superfície em alta produção e fino acabamento, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio do tratamento de pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C., garantindo resistência à névoa salina, COMPROVADA POR LABORATORIO ACREDITADO PELO INMETRO. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Pintura das estruturas, cor cinza texturizado.</p> <p><b>Dimensões:</b> Altura total: 1335 mm ± 10;      Largura total: 470 mm ± 10;      Profundidade: 630 mm + 10 mm.</p>			
4	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO DE AÇO ROUPEIRO COM 16 PORTAS:</b> Armário de aço roupeiro, com 16 compartimentos individuais dispostos em 4 colunas e 4 portas em cada coluna com portas pivotantes independentes e de eixo vertical. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. Corpo, divisórias, portas, prateleiras e reforço das portas em chapa #22 (0,75 mm). Base em chapa de aço #18 (1,25 mm). Duas dobradiças internas por porta, não visíveis na parte exterior do móvel em chapa de aço laminado a frio #14 (1,9 mm), com pino para travamento em aço carbono zincado branco, com 64mm de comprimento e corpo com 4,75mm de diâmetro. Sistema de tranca dotado de sistema de preparação para uso de cadeado (que não acompanha o móvel). Travamento com sistema de lingueta. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem</p>		R\$	R\$

		<p>como não deverão possuir rebarbas metálicas. Prateleiras fixas não visíveis na parte externa, com dobras duplas nos bordos da frente e fundo, sendo a 1ª dobra com no mínimo 20mm e a 2ª dobra com no mínimo 10mm. As dobras laterais simples devem ser no mínimo com 20mm. Portas com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra com mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Base com dobras duplas, 1ª dobra com no mínimo 20mm e 2ª dobra com mínimo 15mm. Os reforços das portas devem ser soldados às mesmas através de solda ponto espaçados uniformemente. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas com no mínimo 75 mm de altura total, com duas unidades por porta, dobradas em prensa formando um cilindro para encaixe do pino. Rebater a 180° a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Na parte superior do chapéu deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. O acabamento das dobras nos cantos do tampo do armário deve ser com fechamento sem a utilização de solda externa em que a união das chapas ficam nas laterais com cortes feitos em 45° (arremate). Sistema de aeração anti-pó em todas as portas tipo veneziana, com cinco aberturas, na posição horizontal e com ângulo de abertura externo, confeccionado por meio de repuxo e cizalhamento, com no mínimo 75mm de largura e 10mm de altura. Pés confeccionados em aço carbono chapa #14 (1,90mm) de espessura, estampado e dobrado, com desenho de concidade negativa e dobrado em "L" com 100mm de comprimento e aba de 60mm na parte superior. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado, para contato na superfície do piso e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. A montagem do roupeiro deve ser por meio de encaixes e travamento por meio de rebites de alumínio, sem a utilização de soldas. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nanocerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tensoativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1950mm (+/-10mm); Largura: 1250mm (+/10mm); Profundidade: 400mm (+/-10mm).</p>			
5	8.000	UNID	<p><b>ESTANTE SIMPLES:</b>          Produto confeccionado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 06 (seis) Prateleiras removíveis e ajustáveis medindo 920 mm x 450 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de 2 (dois) reforços interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #24 (0,60mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal. Colunas em perfil "L" com abas de 30mm confeccionadas em chapa #20(0,90mm de espessura), dotadas de furação com 8mm de diâmetro, dispostos verticalmente, equidistantes à 50mm, propostos para permitir a regulagem em altura de cada prateleira, possibilitando ainda a variação de abertura dos vãos. Reforços em "X" no fundo e nas laterais, confeccionado em chapa 20 (0,90mm). Montagem por meio de parafusos ( ¼ x ½ ) e porcas ( ¼ ) ambos zincados e sextavados. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida, epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e</p>		R\$	R\$

			<p>temperatura entre 180°C a 220°C, cor cinza texturizado. Injetados na cor cinza compatível.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b>          Altura: 1980 mm (+/-3mm)          Largura: 920 mm (+/-3mm)          Profundidade: 450 mm (+ 3mm)</p>			
6	3.000	UNID	<p><b>ESTANTE BIBLIOTECA DUPLA FACE:</b>          Estante biblioteca dupla face, com 12 prateleiras (sendo 10 removíveis e 2 fixa (base)) com dupla dobra no sentido longitudinal. Produto elaborado em chapa de aço laminado a frio SAE 1010/1020. 10 Prateleiras medindo 920 mm x 250 mm elaboradas em chapa #22 (0,75 mm) dotadas de reforço interno longitudinal tipo Ômega, em chapa de #22 (0,75mm) de espessura em toda sua extensão, com dupla dobra no sentido longitudinal, abas laterais e longitudinais funcionando como anteparo contra queda de materiais depositados. Colunas em perfil "G" com dimensões mínimas de largura de 60 mm, abas de 30 mm e reforço de 15 mm com cremalheiras dispostas verticalmente para permitir a regulagem em altura de cada prateleira. confeccionadas em chapa #16 (1,50mm) de espessura. Cada prateleira suporta até 60 kg, sendo recomendado 40 kg para manter a segurança do móvel. Montagem por meio de parafusos (¼ x ½) e porcas (¼) zincadas. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. Os cantos das dobras deverão conter recortes para alívio, evitando cantos cortantes e pontiagudos, bem como não deverão possuir rebarbas metálicas. Nas prateleiras deverá conter a logomarca do fabricante estampada em alto relevo. Produto desmontado para facilitar transporte e armazenagem, com dispositivos e engates de fácil montagem, que possibilitem apenas uma montagem garantindo o perfeito travamento do sistema evitando a possibilidade de desmontagem em ações de vandalismo. Tratamento anti-ferruginoso das superfícies com resistência à corrosão em superfícies com tecnologia nano cerâmica com conversor químico de zircônio com adição de tenso ativo desengraxante e revestimento, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos. Pintura em tinta em pó híbrida,</p>		R\$	R\$

			<p>epóxi-poliéster, eletrostática, com características antibacterianas, polimerizada em estufa, com espessura mínima de 40 microns e aderência x0/y0 com tempo de cura de 10 a 30 minutos e temperatura entre 180°C a 220°C. Cor cinza texturizado.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 2000mm (+/-10mm); Largura: 920mm (+/10mm); Profundidade: 655mm (+/-10mm).</p>			
7	600	UNID	<p><b>ESTANTE PARA EXPOSIÇÃO:</b>          Estante de aço, com 2000mm de altura, fechada nas laterais e no fundo por meio de painéis, dotada de 5 planos inclinados articuláveis sendo 3 planos com medidas de 820 x 350 mm e 2 planos com medidas de 820 x 400 mm e 6 (seis) prateleiras fixas horizontais com medidas de 900 x 300 mm, formando 5 (cinco) vãos frontais para exposição e 5 (cinco) vãos posteriores para arquivo de publicações em geral. O dispositivo de alinhamento e posicionamento das prateleiras devem permitir que as mesmas fiquem inclinadas a 67 graus e quando levantada fica travada e nivelada na horizontal. O dispositivo não pode permitir que as prateleiras se soltem ao serem manuseadas.</p> <p>Fabricação em chapa de aço SAE 1010/1020. Colunas em perfil "L" de abas iguais 40 x 40mm em chapa 13 (2,23mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Painéis laterais e de fundo em chapa 24 (0,60mm); Planos inclinados para exposição em chapa 20 (0,90mm). Fixação das prateleiras por meio de parafusos de 1/4" x 1/2", zincados, e porcas com um mínimo de nove parafusos por prateleira. Prateleiras com dobras triplas nos bordos da frente e fundo. 1ª dobra - 30mm (+/- 3mm). 2ª dobra - mínimo 10mm. 3ª dobra - mínimo 5mm. Dobras duplas nos bordos laterais, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Colunas, prateleiras e painéis devem ter furos de <math>\varnothing = 8\text{mm}</math>, sendo que, nas colunas e painéis, os furos deverão ser alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm para fixação das prateleiras. Pés das colunas com base dobrada em forma de sapatas. Os planos inclinados devem ter dobras conforme as prateleiras horizontais, sendo que a parte frontal deve ter dobra em forma de "U" 30mm x 30mm para</p>		R\$	R\$

			<p>aparar as publicações em exposição, alinhados à borda da estante. Pintura deve apresentar acabamento liso e uniforme, isenta de bolhas e imperfeições nas superfícies pintadas. No teste de aderência da pintura, não serão tolerados destacamentos que excedam os limites definidos para Y0 X0 (tabelas A.1 e A.2 - método A) ou Gr0 (tabela A.3 - método B), conforme ABNT NBR 11003. Pintura eletrostática em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros. Cores: Corpo, prateleiras e planos inclinados na cor CINZA; Colunas na cor AZUL. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos, rebarbas e irregularidades de solda, e os cantos agudos devem ser arredondados. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. O grau de enferrujamento deve ser de R10 e o grau de empolamento deve ser de d0/t0.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b>          Altura: 2000 mm (+/-3mm)          Largura: 900mm (+/-3mm)          Profundidade: 300 mm (+ 3mm)</p>			
<b>VALOR TOTAL – LOTE 04</b>						R\$

LOTE 05 – ASSENTO INDIVIDUAL / MÚLTIPLO						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	2.000	UNID	<p><b>CADEIRA OPERACIONAL DE ENCOSTO BAIXO COM BRAÇOS:</b>            Cadeira de escritório: Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962, com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação do encosto.  <b>Encosto:</b> estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média</p>		R\$	R\$

		<p>predominante de, no mínimo, 35 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm.</p> <p><b>Assento:</b> estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p><b>Mecanismo:</b> mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o</p>			
--	--	--	--	--	--

		<p>contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p><b>Braços com regulagem de altura</b>, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina ou ainda em chapa de aço com largura mínima de 50 mm e espessura mínima de 4,75 mm com vinco e pintura eletrostática. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Apoia braço deve ser injetado em poliuretano TPU ou de pele integral ou ainda em polipropileno. Apoia braços com dimensões mínimas de 70 mm de largura e 250 mm de comprimento, além de apresentar ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 5 pontos de parada.</p> <p><b>Coluna:</b> coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN EN 16955:2007.</p> <p><b>Base cinco patas:</b> confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 35 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não será admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico.</p> <p><b>Rodízios:</b> de duplo giro do tipo "H", com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.</p>			
2	2.000	UNID	<p><b>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO:</b> Cadeira individual empilhável com assento e encosto em polipropileno injetado, montados sobre estrutura tubular de aço - Cadeira Certificada Conforme Norma ABNT NBR 13962:2018. Descrição: Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados, na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C. Assento contendo bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 3,8mm. Fixação do assento através de encaixe superior transpassando as colunas do encosto de forma perfeita alojando as quatro aletas que se encontram abaixo do assento onde serão posicionados oito rebites de "repuxo". Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Encosto encaixado ao tubo por alojamento "tipo bucha" fechado arredondado medindo 160mm contendo três aletas estruturais em cada alojamento do tipo mão francesa isenta de cantos vivos, bordas arredondadas, engrossadas para maior resistência, polidas brilhante contornando toda a peça com espessura mínima 6,5 mm, superfície texturizada anti risco com espessura mínima de 4mm. Encosto fixado à estrutura através de quatro rebites de "repuxo" posicionados em alojamento específico com anel de proteção, diâmetro de 4,8 mm, comprimento 12 mm. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento</p>		R\$	R\$

			<p>de cargas minerais, injetadas na cor AZUL (PANTONE (*) 287 C, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expansor. Pegador para carregamento injetado no próprio encosto medindo cem por cinquenta milímetros formato elíptico, centralizado na parte superior, a fim de permitir melhor movimentação das cadeiras. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas, esmerilhadas juntas soldadas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes.</p> <p><b>DIMENSÕES DA CADEIRA:</b>          Altura do Assento ao chão: 460 mm (+/- 10)          Largura do assento: 484 mm (+/-3)          Profundidade do assento: 432 mm (+/-3)          Largura do encosto: 431 mm (+/-2)          Altura do encosto: 251 mm (+/-2)</p>			
3	1.000	UNID	<p><b>LONGARINA 03 LUGARES SEM BRAÇO:</b>  <b>Descrição:</b> Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra</p>		R\$	R\$

		<p>capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento.</p> <p><b>Viga de sustentação dos assentos:</b> Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. <b>Bases para longarina:</b> em formato de "U" ou "V" invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo "X", provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta.</p> <p><b>Tratamento de todas as partes metálicas</b> com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p>			
<b>VALOR TOTAL – LOTE 05</b>						

LOTE 06 – MOBILIÁRIO CORPORATIVO						
ITEM	QTD.	UNID.	DESCRIÇÃO	MARCA	VL. UNIT.	VL. TOTAL
1	2.000	UNID	<p><b>MESA RETA INDIVIDUAL SEM GAVETAS PARA COMPUTADOR - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC:</b> Mesa reta individual confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono; base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, acabamentos arredondadas, com dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L) e abertura para encaixe da coluna e soldada por dentro do pé de forma que fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui sapata niveladora em nylon injetado e ou polipropileno na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm de espessura, dobrada em</p>		R\$	R\$

		<p>formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que receber um passa-fios com tampa de arremate em formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; travessa sob o tampo estampada em repuxo com formato estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo em repuxo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,50mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender</p>			
--	--	--	--	--	--



			<p>aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740 mm (+/-10 mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400 mm (+/-3 mm); Profundidade: 700 mm (+/-3 mm).</p>			
2	1.500	UNID	<p><b>MESA ESTAÇÃO DE TRABALHO 90°</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa Estação de Trabalho 90° confeccionada em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com BP (laminado melamínico de baixa pressão). Estrutura composta por pés e travessas em chapas de aço carbono estampadas em repuxo com colunas formadas por tubo retangular e calha para passagem de fiação vertical. Estrutura confeccionada com duas colunas em tubo retangular de 50mm x 30mm com parede de 1,50mm em aço carbono e uma coluna central em tubo quadrado de 50mm x 50mm com parede de 1,20mm de espessura; Base de apoio ao chão em chapa de aço #14 (1,90mm), estampada em repuxo com formato estrutural e desenho orgânico em "V" invertido, com acabamentos arredondados, e dimensões de 600mm x 80mm x 53mm (C x A x L), abertura para encaixe da coluna de forma que a solda fique invisível ao usuário; para controle do desnível do piso cada base possui uma sapata niveladora em nylon injetado na superfície de contato ao chão. Calha de fiação fixada por sistema de travamento para fácil remoção, formada por chapa de aço carbono de 0,90 mm</p>		R\$	R\$

		<p>de espessura dobrada em formato de "U", e com abertura estampada na parte superior de contato ao tampo em que recebe um passa-fios com tampa de arremate de formato semioblongo com dimensões de 70mm x 30mm e logo da empresa em alto relevo para identificação da mesma; Travessas sob o tampo estampada em repuxo de forma estrutural em chapa de aço carbono de 1,90mm de espessura, com 520mm x 67mm x 20mm (C x L x A), com estampo rebaixado para receber os parafusos e chanfros frontal e posterior com ângulo de 25° para acabamento. Tampo com espessura de 25 mm elaborado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento, com espessura de 2,5mm e raio da borda de contato com o usuário de 2,5mm, de acordo com o item 3.5 da Norma ABNT NBR 13966:2008; Painel de privacidade nas duas faces laterais com espessura de 18mm no mesmo material e padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes através de pontos de fixação usinados com sistema de montagem minifix, compondo juntamente com as partes metálicas um conjunto rígido. A mesa deverá atender aos requisitos dimensionais para a superfície de trabalho, de acordo com o item 4.1.1 da Norma ABNT NBR 13966:2008. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,5mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. A mesa deve atender aos requisitos mecânicos de segurança referentes à estabilidade, resistência, fadiga e queda, de acordo com ensaios previstos no item 6 da Norma ABNT NBR 13966:2008. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termo fixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.</p> <p><b>DIMENSÕES:</b> Altura: 740mm (+/-10mm) (do chão ao tampo); Largura: 1400mm (+/-3mm); Profundidade: 1400mm (+/-3mm); Profundidade tampo: 700mm (+/-3mm).</p>			
3	2.000	UNID	<p><b>GAVETEIRO VOLANTE</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Gaveteiro volante, com 3 (três) gavetas, confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento; Estrutura interna das gavetas em chapas de aço.</p> <p><b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25 mm, com bordas de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e frentes de gaveta com 18 mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.</p> <p><b>Gavetas:</b> 3 gavetas com frentes em MDP BP e estrutura interna em chapas de aço carbono laminado a frio 1006/1008, cortadas em uma única peça conformada a frio por processo mecânico de</p>		R\$	R\$

		<p>puncionamento e dobra, com as partes unidas por solda a ponto, equipadas com corredeiras telescópicas de extração total. Fechadura de tambor de giro, 2 chaves escamoteáveis com posicionamento frontal e fechamento simultâneo. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). Sistema de travamento de gavetas anti-tombamento para limitar a abertura de uma gaveta de cada vez.</p> <p><b>Rodízios:</b> Para fácil movimentação do móvel rodízios duplos com diâmetro de 50 mm e pistas em Poliuretano (PU), com chapa estampada com 4 furos em formato de oblongo de 8 mm x 5 mm, fabricado em chapa de aço #14 (1,90 mm) zincado, sendo dois com travas. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis à altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO 4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência à choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de gavetas e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). A gaveta deve ser aberta a 2/3 de seu comprimento interno e adequada com ensaios de resistência e durabilidade de gavetas e trilhos, conforme item 6.3.5 da Norma ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.  <b>DIMENSÕES:</b> Altura: 608mm (+/-3mm); Largura: 474mm (+/-3mm); Profundidade: 503mm (+/-3mm).</p>			
4	1.500	UNID	<p><b>ARMÁRIO ALTO</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Armário Alto com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (medium density particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão; Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento;  <b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleiras e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas.  <b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e</p>		R\$	R\$

		<p>acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões 174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</p> <p><b>Prateleiras:</b> Três prateleiras, sendo 1 (uma) fixa e 2 (duas) ajustáveis com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</p> <p><b>Rodapé:</b> Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina, sendo expostas a uma atmosfera especificada na NBR 8094, com grau de corrosão determinado conforme a ISO</p>			
--	--	---	--	--	--

			<p>4628-3, não devendo ser maior que Ri1. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0 a 25,0mm de diâmetro (conforme NBR 14006:2008). As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas, e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.  <b>DIMENSÕES:</b> Altura: 1610mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p>			
5	700	UNID	<p><b>ARMÁRIO BAIXO:</b> Produto Certificado pela ABNT, atendendo aos requisitos da Norma 13961:2010 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC <b>Armário Baixo</b> com duas portas confeccionado em madeira prensada de MDP (médium Density Particleboard) com ambas as faces em BP (laminado melamínico de baixa pressão) com textura tátil, com efeito 3D e proteção antibacteriana, com acabamento fosco ou semi fosco garantindo que não haja reflexão. Bordos em perfil termoplástico plano, no mesmo padrão do revestimento.  <b>Corpo:</b> Composto por tampo e base com espessura de 25mm, com borda de 2,0mm de espessura. Laterais, fundo, prateleira e portas com 18mm de espessura e acabamento em borda de 1mm de espessura. Travamento do conjunto com sistema de montagem minifix, com buchas em zamak cravadas no substrato e cavilhas. <b>Portas:</b> Duas portas de abrir, com dobradiças em zamak, abertura 270°. Fechadura tipo cremona com varão para travamento das portas, acompanhando 2 (duas) chaves escamoteáveis. Puxadores embutidos em alumínio anodizado e acabamento com ponteira em polipropileno com dimensões</p>		R\$	R\$

		<p>174mm x 44mm x 15mm (C x A x P). As portas devem estar de acordo com a Norma ABNT NBR 13961:2010 referente ao ensaio de estabilidade com as cargas verticais nas partes móveis.</p> <p><b>Prateleira:</b> Uma prateleira ajustável, com sistema de travamento através de suportes de prateleira em zamack.</p> <p><b>Rodapé:</b> Rodapé de aço carbono tubular retangular de 20mm x 30mm. Para controle do desnível do piso possui 4 (quatro) sapatas niveladoras em nylon injetado na superfície de contato ao chão, e acabamento em chapa de aço estampado cromado ou zincado. As fitas de bordo devem ser fixadas ao substrato dos painéis de madeira por adesivo termo fusível a base de Etileno Vinil Acetato, aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2,0mm para bordos de 2,0mm e 1,00mm para bordos de 1,0mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondar os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Todos os componentes metálicos recebem acabamento das superfícies por eletrodeposição de pigmentos 100% sólidos, micronizados, compostos por resinas termofixas de base epóxi-poliéster polimerizáveis às altas temperaturas (200°C), formando uma película plástica uniforme com espessura entre 40 a 100 microns e aderência x0/y0, aplicadas sobre a superfície metálica tratada quimicamente em processo nanocerâmico de fosfatização orgânica, livre de componentes voláteis e metais pesados tóxicos, garantindo no processo de pintura a resistência à névoa salina. Todas as terminações aparentes recebem acabamento em componentes injetados em resina termoplástica de alta resistência a choques e atrito, não permitindo pontos, frestas ou orifícios entre 6,0mm a 25,0mm de diâmetro,</p>			
--	--	--	--	--	--

			<p>conforme NBR 14006:2008. As bordas de portas, prateleiras e outros elementos construtivos do armário acessíveis ao usuário, bem como puxadores, devem ser arredondados e livres de rebarbas e não devem ter arestas cortantes conforme ensaio de bordas cortantes (5.8 da NM 300-1). O armário deve resistir às forças que possam provocar elevação de um ou mais pontos de apoio, o que leva ao tombamento do armário, de acordo com os ensaios de estabilidade, previsto no item 6.2.3 da ABNT NBR 13961:2010. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza.  <b>DIMENSÕES:</b> Altura: 810mm (+/-3mm); Largura: 904mm (+/-3mm); Profundidade: 506mm (+/-3mm).</p>			
6	300	UNID	<p><b>MESA REUNIÃO RETANGULAR</b> - Produto Certificado atendendo aos requisitos da ABNT Norma 13966:2008 - Produto deve ser fabricado por madeira controlada do FSC: Mesa coletiva confeccionada em madeira prensada de MDF ( Medium Density Fiberboard) com ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão com textura tátil e com proteção antibacteriana. Estrutura composta de colunas duplas verticais e travessa superior e inferior de secção quadrada em aço tubular sae 1020 de 50 x 50 x 1,50 mm, Barra de união para estruturas da mesa com travamento das colunas verticais, secção retangular em aço tubular sae 1020 de 30 x 50 x 1,50 mm com tratamento anti-corrosivo por fosfatização e acabamento em pintura epóxi na cor preta, com 04 (quatro) apoios de pés reguláveis no piso em polipropileno ou nylon injetado. Tampo com espessura de 25 mm, com bordos em perfil termoplástico plano colado por sistema "hot-melt", no mesmo padrão do tampo, com espessura mínima de 2,5mm. Painel de privacidade com espessura de 18mm no mesmo padrão de acabamento do tampo, fixados aos montantes nas extremidades, dotado de pontos de fixação usinados para sistema minifix. Todos os componentes metálicos deverão receber tratamento antiferruginoso com adição de tensoativo desengraxante, livre de componentes orgânicos voláteis e metais pesados tóxicos, com resistência à corrosão em superfícies. O revestimento é por meio de</p>		R\$	R\$

			<p>pintura epóxi, com partículas de pó aderidas formando uma película plástica uniforme. Superfície com tratamento anticorrosivo (fosfatização) no processo de pintura que garanta resistência a nevoa salina de 300 horas através de processo ecológico, sem formação de efluentes, e pintura eletrostática em resina híbrida epóxi/Poliéster na forma de pó, aplicada através de pulverização eletrostática e polimerização em estufa de alta temperatura. A fita de bordo deve ser aplicada exclusivamente pelo processo de colagem "hot melting", devendo receber acabamento fresado após a colagem, configurando arredondamento dos bordos com raio de 2 mm. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Todos os encontros de tubos devem receber solda em todo o perímetro da união. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Peças injetadas não devem apresentar rebarbas, falhas de injeção ou partes cortantes. Cores: Estrutura: Cor Cinza. Madeira: Cor cinza..</p> <p><b>DIMENSÕES MINIMAS:</b> Largura: 2000mm (±2mm); Profundidade: 1000mm (±2mm); Altura: 750mm (±10mm).</p>		
<b>VALOR TOTAL – LOTE 06</b>					
					R\$

04. VALOR ESTIMADO desta ATA de REGISTRO de PREÇOS:

04.1. O valor total a ser registrado para a presente ata é de R\$ .....  
 (.....).

05. CONDIÇÕES DE EXECUÇÃO

05.1. LOCAL(IS) DE EXECUÇÃO: serão aqueles estipulados na autorização de fornecimento ou documento equivalente, de cada órgão contratante.

05.3. Deverão ser observadas as demais condições de EXECUÇÃO DO OBJETO, previstas no Edital de Pregão.

06. CONDIÇÃO DE PAGAMENTO:

06.1. O pagamento será efetuado através de depósito na conta corrente da

detentora da ata, no prazo de até 30 (trinta) dias contados da apresentação da nota fiscal.

06.2. Deverão ser observadas as demais condições de PAGAMENTO, previstas no Edital de Pregão.

#### 07. PENALIDADES

07.1. A inexecução total ou parcial da ata de registro de preços, assim como a execução irregular, ou com atraso injustificado, sujeitará a Detentora, garantida a prévia defesa, à aplicação das PENALIDADES previstas no Edital de Pregão.

#### 08. OBSERVAÇÕES GERAIS:

08.1. Deverão ser respeitadas as regras especificadas no Edital da respectiva licitação, em especial o contido no Termo de Referência, além do eventualmente estabelecido nos futuros contratos decorrentes ou instrumentos equivalentes.

08.2. - As partes elegem o Foro da Comarca da sede do Consórcio para dirimir qualquer dúvida que possa advir da execução do contrato.

FLS. 362  
PROC. 062/24  
RUB. 080

E por estarem plenamente justas e contratadas, assinam as partes este instrumento, em duas vias de igual teor e forma, diante de duas testemunhas, para que produza os efeitos de Lei.

Araraquara, em ..... / ..... / 2023

.....  
( NOME )

(Secretário Executivo do CONCEN)

.....  
(NOME )  
( Representante Legal do DETENTOR do PREÇO REGISTRADO )

Testemunhas:

1. ....

2. ....

FLS. 363

PROC. 062124

RUB. 050

FLS. 364  
PROC. 062/24  
RUB. 080

**ANEXO VII**  
**“TERMO DE CIÊNCIA E NOTIFICAÇÃO”**

CONTRATANTE: \_\_\_\_\_  
DETENTORA: \_\_\_\_\_  
ATA DE REGISTRO DE PREÇOS Nº (DE ORIGEM): \_\_\_\_\_  
OBJETO: \_\_\_\_\_

Pelo presente TERMO, nós, abaixo identificados:

**1. Estamos CIENTES de que:**

- a) o ajuste acima referido, seus aditamentos, bem como o acompanhamento de sua execução contratual, estarão sujeitos a análise e julgamento pelo Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, cujo trâmite processual ocorrerá pelo sistema eletrônico;
- b) poderemos ter acesso ao processo, tendo vista e extraindo cópias das manifestações de interesse, Despachos e Decisões, mediante regular cadastramento no Sistema de Processo Eletrônico, em consonância com o estabelecido na Resolução nº 01/2011 do TCESP;
- c) além de disponíveis no processo eletrônico, todos os Despachos e Decisões que vierem a ser tomados, relativamente ao aludido processo, serão publicados no Diário Oficial do Estado, Caderno do Poder Legislativo, parte do Tribunal de Contas do Estado de São Paulo, em conformidade com o artigo 90 da Lei Complementar nº 709, de 14 de janeiro de 1993, iniciando-se, a partir de então, a contagem dos prazos processuais, conforme regras do Código de Processo Civil;
- d) as informações pessoais dos responsáveis pela contratante e interessados estão cadastradas no módulo eletrônico do “Cadastro Corporativo TCESP – CadTCESP”, nos termos previstos no Artigo 2º das Instruções nº01/2020, conforme “Declaração(ões) de Atualização Cadastral” anexa (s);
- e) é de exclusiva responsabilidade do contratado manter seus dados sempre atualizados.

**2. Damo-nos por NOTIFICADOS para:**

- a) O acompanhamento dos atos do processo até seu julgamento final e consequente publicação;
- b) Se for o caso e de nosso interesse, nos prazos e nas formas legais e regimentais, exercer o direito de defesa, interpor recursos e o que mais couber.

**LOCAL e DATA:** \_\_\_\_\_

**AUTORIDADE MÁXIMA DO ÓRGÃO/ENTIDADE:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_

**RESPONSÁVEIS PELA HOMOLOGAÇÃO DO CERTAME:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

FLS. 365  
PROC. 062124  
RUB. 050

**RESPONSÁVEIS QUE ASSINARAM O AJUSTE:**

**Pelo contratante:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

**Pela contratada:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

**ORDENADOR DE DESPESAS DA CONTRATANTE:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

**GESTOR(ES) DO CONTRATO:**

Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

**DEMAIS RESPONSÁVEIS (\*):**

Tipo de ato sob sua responsabilidade: \_\_\_\_\_  
Nome: \_\_\_\_\_  
Cargo: \_\_\_\_\_  
CPF: \_\_\_\_\_  
Assinatura: \_\_\_\_\_

---

*(\*) O Termo de Ciência e Notificação e/ou Cadastro do(s) Responsável(is) deve identificar as pessoas físicas que tenham concorrido para a prática do ato jurídico, na condição de ordenador da despesa; de partes contratantes; de responsáveis por ações de acompanhamento, monitoramento e avaliação; de responsáveis por processos licitatórios; de responsáveis por prestações de contas; de responsáveis com atribuições previstas em atos legais ou administrativos e de interessados relacionados a processos de competência deste Tribunal. Na hipótese de prestações de contas, caso o signatário do parecer conclusivo seja distinto daqueles já arrolados como subscritores do Termo de Ciência e Notificação, será ele objeto de notificação específica. (inciso acrescido pela Resolução nº*

11/2021)

FLS. 366  
PROC. 002124  
RUB. 000