



EDITAL
SELEÇÃO PÚBLICA Nº 047/2025

TIPO: Menor Preço Global

MODO DE DISPUTA: Aberto e Fechado

ABERTURA DAS PROPOSTAS: 11/07/2025 às 10:00 horas

ABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA: 11/07/2025 às 10:10 horas

ENDEREÇO ELETRÔNICO: <https://bll.org.br/>

E-MAIL: selecao@finatec.org.br

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL: R\$852.194,00 (Oitocentos e cinquenta e dois mil, cento e noventa e quatro reais).

A Fundação de Empreendimentos Científicos e Tecnológicos - FINATEC, pessoa jurídica de direito privado, sem fins lucrativos, por meio da sua Comissão de Seleção, torna público, para conhecimento dos interessados que realizará Seleção Pública, **Tipo Menor Global**, a ser regida pelo Decreto nº 8.241, de 21 de maio de 2014, e subordinada às condições e exigências estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

O Edital e seus anexos estão disponíveis para download no endereço eletrônico da FINATEC - <https://www.finatec.org.br/compras-e-licitacoes>, estando registrado com o número constante do cabeçalho deste instrumento.

1. DO OBJETO

1.1. A presente Seleção Pública tem como objeto a contratação de empresa especializada para o fornecimento e instalação de mobiliários, conforme as especificações mínimas e quantitativos contidos no **Termo de Referência – Anexo I**.

1.2. A presente Seleção Pública tem como objetivo atender às necessidades do Projeto intitulado “*Implantação da Escola de Negócios do IFB Campus Brasília*”.

1.3 O presente processo observará os princípios da impessoalidade, da moralidade, da probidade, da publicidade, da transparência, da eficiência, da competitividade e da vinculação ao instrumento convocatório.

2. DA PARTICIPAÇÃO

2.1 Respeitadas as condições normativas poderão participar pessoas jurídicas que explorem ramo de atividade compatível com o objeto a ser contratado e que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes desta Seleção Pública.

2.2 Estará impedida de participar a Empresa que:

2.2.1 Empresa declarada inidônea pela Administração Pública direta ou indireta, federal,

finatec.org.br

Fone: 61 33485450
Fax: 61 33075201
Campus Universitário Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4545
Av. L3 Norte | Ed. Finance | Área Norte | Brasília - DF | CEP 70910-900

estadual, municipal ou do Distrito Federal;

2.2.2 Empresa que esteja impedida de licitar com a União, Estados, Distrito Federal ou Municípios e que tenha sido punida com suspensão do direito de licitar com a FINATEC;

2.2.3 Empresa proibida de contratar com o Poder Público nos termos do art. 72, §8º, V, da Lei nº 9.605/98;

2.2.4 Empresa que possua em seu quadro societário funcionário ou dirigente da FINATEC.

2.2.4.1 Para os fins do disposto neste item, considera-se familiar o cônjuge, o companheiro ou o parente em linha reta ou colateral, por consanguinidade ou afinidade, até o terceiro grau (Súmula Vinculante/STF nº 13, art. 5º, inciso V, da Lei nº 12.813, de 16 de maio de 2013 e art. 2º, inciso III, do Decreto n.º 7.203, de 04 de junho de 2010);

2.2.5 Empresa com decretação de falência e/ou em processo de recuperação judicial ou extrajudicial, ou que se encontrem sob concurso de credores ou em dissolução ou liquidação;

2.2.6 Empresa cujos diretores, responsáveis legais ou técnicos, membros de conselho técnico, consultivo, deliberativo ou administrativo ou sócios, pertençam, ainda que parcialmente, de empresa do mesmo grupo, ou em mais de uma empresa, que esteja participando desta Seleção Pública;

2.2.7 Empresa cujo objeto social não seja pertinente e compatível com o objeto deste instrumento convocatório;

2.2.8 Nenhuma participante poderá participar desta Seleção Pública com mais de uma proposta de preços para o mesmo objeto licitado;

2.2.8.1 Todos os documentos exigidos nesse instrumento convocatório deverão ser enviados na plataforma da BLL COMPRAS, conforme item 7.1 deste edital.

2.2.9 No caso de empresa individual deverá ser apresentado o Registro Comercial para o credenciamento;

2.2.10 Na presente Seleção Pública somente poderá se manifestar, em nome da participante, a pessoa por ela credenciada;

2.2.11 A participação na presente Seleção Pública implica a aceitação plena e irrevogável de todos os termos, cláusulas e condições constantes deste instrumento convocatório e de seus Anexos, bem como a observância dos preceitos legais e regulamentares em vigor e a responsabilidade pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase do processo.

3. DA FERRAMENTA UTILIZADA PARA O CERTAME

3.1 A sessão pública desta SELEÇÃO PÚBLICA ELETRÔNICA utilizará a plataforma <https://bll.org.br>, disponibilizada pelo Bolsa de Licitações e Leilões do Brasil.

3.2 Quaisquer dúvidas relativas à utilização da ferramenta deverão ser feitas ao BLL Compras - <https://bll.org.br>, e-mail contato@bll.org.br e telefone (41) 3097 - 4600, não sendo de responsabilidade do Presidente a prestação de quaisquer informações relativas à ferramenta,

ressalvadas aquelas relativas ao procedimento próprio erigido neste instrumento.

3.3 O licitante será responsável por todas as transações que forem efetuadas em seu nome no sistema eletrônico, assumindo como firmes e verdadeiras suas propostas e lances.

3.4 Incumbirá ainda ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública da Seleção Pública, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

3.5 O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagens entre o Presidente e os licitantes.

4. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÃO

4.1 Os pedidos de esclarecimentos e impugnação ao edital da Seleção Pública deverão ser enviados ao Presidente da Comissão de Seleção, até 03 (três) dias úteis anteriores à data fixada para abertura da sessão pública e deverá ser feito por meio do sistema eletrônico <https://bll.org.br>.

4.2 A petição será respondida no prazo de 01 (um) dia útil anterior à data de abertura da seleção, através do Sistema BLL Compras.

5. DO CREDENCIAMENTO

5.1 O credenciamento dar-se-á pela atribuição de chave de identificação e de senha, pessoal e intransferível, para o acesso ao sistema eletrônico no sítio - <https://bll.org.br>.

5.2 O uso da senha de acesso pela empresa proponente é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema ou a FINATEC, promotora da seleção, responsabilidades por eventuais usos indevido da senha, ainda que por terceiros.

5.3 O credenciamento para acesso ao sistema é de inteira responsabilidade do fornecedor ou de seus representantes legais, e cabe aos mesmos efetuar o cadastramento com dados corretos e atentando para a indicação do endereço eletrônico para melhor comunicação com a empresa.

5.4 O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade legal da empresa proponente e a presunção de sua capacidade técnica para a na forma eletrônica.

5.5 Os representantes interessados em participar da seleção pública deverão apresentar toda a documentação exigida (proposta de preços e documentos de habilitação) exclusivamente por meio da plataforma BLL COMPRAS. Os participantes deverão apresentar os documentos que comprovem os poderes do representante para participar da seleção e, se for o caso, para formular intenções de recurso. Ressalta-se que, uma vez iniciada a sessão, não será mais permitido realizar o credenciamento.

5.6 Cada fornecedor credenciará apenas um representante, que será o único admitido a intervir na seleção pública e a responder, para todos os atos e efeitos previstos neste Instrumento Convocatório por sua representada.

5.7 Para o credenciamento é necessário à apresentação dos seguintes documentos:

5.7.1 Documento oficial de identidade;

5.7.2 Procuração por instrumento público ou particular, neste último caso, acompanhada de cópia do ato de investidura do outorgante (atos constitutivos da pessoa jurídica, ata de eleição do outorgante, etc.), que comprove a capacidade de representação, inclusive com outorga de poderes para, na forma da lei, formular ofertas e lances de preços e praticar todos os demais atos pertinentes à seleção pública, em nome do fornecedor interessado;

5.7.3 Caso o representante seja sócio da sociedade com poderes de representação ou titular de firma individual, documentos (atos constitutivos da pessoa jurídica, ata de sua eleição, etc.) nos quais estejam expressos seus poderes para exercerem direitos e assumir obrigações em decorrência de tal investidura;

5.7.4 Estes documentos, digitalizados, deverão ser encaminhados por meio da plataforma da BLL COMPRAS antes do início da Seleção Pública. No caso de cópias, as mesmas deverão ser autenticadas por tabelião, ou por membro da Comissão de Seleção, à vista do original;

5.7.5 Os interessados ou seus representantes deverão apresentar declaração, dando ciência de que cumprem plenamente os requisitos de habilitação, a qual deverá acompanhar a documentação de credenciamento;

5.8 A não apresentação ou incorreção insanável de quaisquer dos documentos de credenciamento do pretenso representante, acarretará na **DESCCLASSIFICAÇÃO** do participante do certame;

5.9 O representante poderá ser substituído por outro devidamente credenciado, desde que seja encaminhado a documentação exigida para o credenciamento até o horário e data da abertura da sessão;

5.10 Não será admitida a participação de um mesmo representante para mais de um fornecedor participante, sob pena de exclusão sumária das participantes representadas;

6. DA APRESENTAÇÃO E RECEBIMENTO DA PROPOSTA DE PREÇOS

6.1 Após a divulgação do instrumento convocatório no portal - <https://bll.org.br>, no período relativo ao acolhimento das propostas, a empresa proponente deverá cadastrar a sua proposta comercial em formulário específico do sistema eletrônico, até a data e hora marcadas para a abertura das propostas, quando, então, encerrar-se-á, automaticamente, a fase de recebimento das propostas.

6.2 Ocorrendo decretação de feriado ou outro fato de caráter público, ou em caso de problemas técnicos e/ou operacionais, que impeçam a realização deste evento na data acima marcada, a seleção pública será realizada no primeiro dia útil subsequente, mantidos o mesmo local, horário e forma de realização da sessão;

6.3 Não será tolerado qualquer atraso na entrega dos documentos, de acordo com o estabelecimento neste Instrumento Convocatório, sob pena do fornecedor interessado não participar da presente Seleção Pública, ou ainda ser inabilitado;

6.4 A FINATEC somente receberá as documentações contendo a PROPOSTA DE PREÇOS e a HABILITAÇÃO até a data e hora marcadas para abertura oficial da Seleção Pública.

6.4.1 Na hipótese de apresentação da proposta de menor preço, caso a documentação de habilitação apresentada esteja incompleta ou apresente falhas formais que possam ser sanadas, a FINATEC poderá, a seu critério, conceder prazo complementar para apresentação ou regularização da documentação.

6.5 A proposta de preços deverá ser apresentada em 01 (uma) via, grafada em R\$ (reais), em língua portuguesa, em papel timbrado da Empresa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, datada e assinada por seu representante legal, com poderes para o exercício da representação.

6.6 A proposta de preços deverá conter a Razão Social, CNPJ, endereço completo da Empresa, número de telefone, endereço eletrônico (e-mail) e dados do representante legal ou procurador da Empresa.

6.7 A Empresa deverá apresentar a descrição completa dos equipamentos e a marca ofertada, observadas as especificações constantes do **Termo de Referência - Anexo I** deste Edital, de forma a permitir a constatação de atendimento às exigências da presente Seleção Pública.

6.8 A proposta deverá conter oferta firme e precisa sem alternativas ou quaisquer condições ou vantagens que induzam o julgamento.

6.9 A Empresa deverá apresentar proposta individualizada por menor valor global, contemplando todos os itens que o compõem, sob pena de desclassificação.

6.10 Não serão aceitas propostas parciais, que incluam apenas parte dos móveis. Devendo a proposta abranger obrigatoriamente todos os móveis, de forma a possibilitar a avaliação por preço global.

6.11 O valor global será obtido pela soma dos valores unitários de cada item, multiplicados por suas respectivas quantidades.

6.12 Ocorrendo discordância entre o valor numérico e por extenso contidos na proposta, prevalecerá o valor por extenso.

6.13 O prazo de validade da proposta de preços deverá ser de, no mínimo, **60 (sessenta) dias**, a contar da data de sua apresentação. Caso não conste o prazo na proposta, esta será considerada válida pelo referido período.

6.14 Decorrido o prazo de validade das propostas, sem o envio da Autorização de Fornecimento ou convocação para assinatura do contrato, ficam as participantes liberadas dos compromissos assumidos.

6.15 Até antes do horário limite para o início da sessão pública, as empresas proponentes poderão retirar ou substituir a proposta anteriormente apresentada.

6.16 O encaminhamento da proposta pressupõe o pleno conhecimento e atendimento às exigências do Edital e às especificações técnicas ali previstas.

6.17 A omissão de qualquer despesa necessária ao perfeito fornecimento dos equipamentos será interpretada como não existente ou já incluída nos preços, não podendo a Empresa pleitear acréscimo após a abertura da proposta.

6.18 A proposta deverá conter declaração expressa de que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas, tributos e demais encargos de qualquer natureza incidentes sobre o fornecimento dos equipamentos, nada mais sendo lícito à Empresa requerer após a apresentação

de sua proposta.

6.19 Aberta a Seleção Pública, não caberá desistência da proposta, salvo por motivo justo, decorrente de fato superveniente e aceito pela Comissão de Seleção.

6.20 Serão desclassificadas as propostas que deixarem de atender às exigências deste Edital e seus anexos, bem como as que apresentarem preços excessivos, assim considerados aqueles que estiverem acima do preço de mercado ou forem manifestamente inexequíveis.

7. DA HABILITAÇÃO

7.1 A empresa deverá apresentar os documentos de habilitação, juntamente com a proposta atualizada no memento da convocação dos arquivos.

7.2 A documentação relativa à **habilitação jurídica** (Art. 19, Decreto nº 8.241/2014) consistirá em:

7.2.1 Registro comercial, no caso de Empresa individual;

7.2.2 Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, devidamente registrado, no caso de Sociedades Comerciais, e acompanhado de documentos de eleição de seus administradores, no caso de Sociedades por Ações;

7.2.3 Inscrição do Ato Constitutivo, no caso de Sociedades Civis, acompanhada de prova de diretoria em exercício.

7.3 A documentação referente à **regularidade fiscal** (Art. 20, Decreto nº 8.241/2014) consistirá em:

7.3.1 Prova de regularidade para com a Fazenda Federal, Estadual, Distrital e Municipal do domicílio ou sede do interessado, ou outra equivalente, na forma da lei; e

7.3.2 Prova de regularidade relativa à Seguridade Social e ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço - FGTS, que comprove situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;

7.3.3 Certidão negativa de débitos trabalhistas (CNDT), expedida gratuita e eletronicamente, comprovando a inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho.

7.4 A documentação referente à **qualificação econômico-financeira** (Art. 22, Decreto nº 8.241/2014) consistirá em:

7.4.1 Apresentação de certidão negativa de falência ou de recuperação judicial e extrajudicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, ou de execução patrimonial, expedida no domicílio da pessoa física.

7.5 A documentação referente à **qualificação técnica** das empresas (Art. 21, Decreto nº 8.241/2014) consistirá na apresentação de no mínimo um atestado de capacidade técnica, conforme a seguir:

7.5.1 Apresentação de, no mínimo, 01 (um) atestado de capacidade técnica, declaração ou certidão, emitida por pessoa jurídica de direito público ou privado, comprovando aptidão do

interessado para desempenho de atividades pertinentes e compatíveis em características, quantidades e prazos ao objeto deste Edital, devendo, ainda, comprovar experiência em serviço compatível ou similar ao objeto.

8. DA ABERTURA DA SESSÃO E FORMULAÇÃO DOS LANCES

8.1 A abertura da presente seleção dar-se-á em sessão pública, dirigida pelo Comprador da Finatec e sua Comissão de Seleção, na data, horário e endereço eletrônico indicado, nos termos da legislação citada no preâmbulo deste Instrumento Convocatório.

8.2 Aberta a sessão, o sistema dará início à fase competitiva, quando então as proponentes poderão encaminhar lances, exclusivamente por meio do sistema eletrônico.

8.3 Na fase da sessão pública, os representantes das empresas participantes deverão estar conectados ao sistema para participar da etapa de lances. A cada lance ofertado a empresa será imediatamente informada de seu recebimento e respectivo horário de registro e valor.

8.4 Somente serão aceitos lances cujos valores forem inferiores ao último lance que tenha sido anteriormente registrado no sistema.

8.5 Não serão aceitos dois ou mais lances iguais, prevalecendo aquele que for recebido e registrado primeiro.

8.6 Durante o transcurso da sessão pública, as empresas serão informadas, em tempo real, do valor do menor lance registrado que tenha sido apresentado pelos demais participantes, vedada a identificação do detentor do lance.

8.7 No caso de desconexão do Comprador, no decorrer da etapa de lances, se o sistema eletrônico permanecer acessível aos participantes, os lances continuarão sendo recebidos, sem prejuízo dos atos realizados.

8.8 O sistema informará a proposta de **menor preço** imediatamente após o encerramento da etapa de lances ou, quando for o caso, após negociação e decisão do Comprador acerca da aceitação do lance de menor valor.

8.9 Com base no subitem anterior, não sendo apresentado novo lance ou caso a empresa beneficiada venha a ser desclassificada no certame, serão convocadas as remanescentes que porventura se enquadrarem em situação de empate ficto, na ordem de classificatória, para o exercício do mesmo direito. Desta maneira o Comprador irá estabelecer uma data e horário, no qual a empresa beneficiada deverá estar conectada no Chat de mensagens no sistema do BLL COMPRAS, momento no qual o Comprador abrirá o prazo de até 05 (cinco) minutos, para que a empresa beneficiada apresente novo lance.

8.10 O exercício do direito de preferência somente será aplicado quando a melhor oferta da fase de lances não tiver sido apresentada por microempreendedores individuais, microempresas e empresas de pequeno porte.

8.11 Após o encerramento da etapa de lances, o Comprador poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta ao arrematante que tenha apresentado lance de menor valor, para que seja obtida melhor proposta, observado o critério de julgamento, não se admitindo negociar

condições deferente daquelas previstas no instrumento convocatório; também poderá propor a adequação do preço para a obtenção de valor unitário com, no máximo, duas casas após a vírgula.

8.12 O Comprador anunciará ao arrematante, imediatamente após o encerramento da etapa de lances da sessão pública ou, quando for o caso, após a negociação de decisão do mesmo, acerca da aceitação do lance de menor valor.

8.13 Cabe à empresa proponente acompanhar as operações no sistema eletrônico durante o processo de seleção, responsabilizando-se pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

9. DO JULGAMENTO DA PROPOSTA FINAL

9.1 Após a negociação do preço, a Comissão de Seleção iniciará a fase de julgamento da proposta final, utilizando como critério o Termo de Referência – Anexo I e as disposições contidas do item 9.3 e seguintes.

9.2 O arrematante detentor do menor preço deverá encaminhar a Proposta Final no prazo de até 2h (duas horas), com os respectivos valores readequados ao lance vencedor, bem como todos os anexos relativos ao objeto ofertado, preferencialmente, pelo sistema BLL COMPRAS, ou por outro meio e prazo indicados pelo Comprador por mensagem fixada no sistema eletrônico.

9.3 A Proposta Final será apresentada digitada, sem emendas ou ressalvas, datada, firmada pelo representante legal, em papel timbrado ou personalizado da empresa, conforme **item 5** do edital e modelo de **proposta Anexo II**.

9.4 A classificação das propostas apresentadas em conformidade com o Modelo de Proposta – Anexo II deste instrumento convocatório ficará sujeita à aprovação da Comissão, que procederá a avaliação dos produtos/serviços e valores ofertados.

9.5 Para fins de análise da proposta quanto ao cumprimento das especificações do objeto, a Comissão de Seleção encaminhará à equipe do órgão requisitante, que procederá a avaliação técnica dos produtos/serviços citados e emitirá o respectivo parecer.

9.6 A FINATEC se reserva ao direito de realizar diligências, a qualquer momento, com a finalidade de apurar indícios de inexecutibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares.

9.7 Será facultado à empresa proponente o prazo de 02 (dois) dias úteis para comprovar a viabilidade dos preços constantes em sua proposta, sob pena de desclassificação.

9.8 No julgamento das propostas, a Comissão de Seleção poderá sanar erros ou falhas que não alterem sua substância, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia.

9.9 Os preços ofertados serão de exclusiva responsabilidade da empresa proponente, não lhe assistindo o direito de pleitear alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

9.10 Se a proposta ou lance de menor preço não for aceitável ou for desclassificada, será solicitado para o próximo colocado que apresente a Proposta Final atualizada, conforme termos e prazos do item 8.2, e assim sucessivamente, na ordem de classificação, até a apuração de uma

proposta que atenda ao instrumento convocatório.

9.11 Ocorrendo a situação a que se refere o subitem anterior, a Comissão de Seleção, através do Comprador, poderá negociar com a arrematante para que seja obtido melhor preço.

9.12 No julgamento das propostas, a Comissão de Seleção deverá observar o atendimento das especificações e dos parâmetros mínimos de desempenho e qualidade dos equipamentos requeridos pelo **Termo de Referência – Anexo I** deste Edital.

9.13 Havendo empate, será efetuado sorteio entre as propostas iguais, a ser realizado online com a Comissão de Seleção e posteriormente publicado no sitio da FINATEC.

9.14 Serão desclassificadas as propostas que deixarem de atender às exigências desta Seleção Pública, bem como as que apresentarem preços excessivos, assim considerados aqueles que estiverem acima do preço de mercado ou da reserva orçamentária do Projeto, ou forem manifestamente inexequíveis.

9.15 É facultada à Comissão de Seleção ou à autoridade superior, em qualquer fase da Seleção Pública, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar obrigatoriamente nos arquivos.

9.16 Se todas as propostas das Empresas forem desclassificadas, a Fundação poderá conceder prazo de até 03 (três) dias úteis para apresentação de outros documentos ou propostas de acordo com este Edital e seus anexos.

10. DOS RECURSOS (ART. 30, DECRETO Nº 8.241/2014) – FASE ÚNICA

10.1 O recurso e contrarrazões deverão ser encaminhados exclusivamente por meio do sistema eletrônico BLL, dentro do prazos legais.

10.2 Declarado o vencedor, qualquer empresa/representante poderá, por meio eletrônico, em formulário próprio, de forma imediata e motivada, manifestar sua intenção de recorrer. Sendo a manifestação aceita, será assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa dos seus interesses.

10.3 A falta de manifestação imediata e motivada do fornecedor quanto a intenção de recorrer, nos termos do subitem anterior, importará na decadência desse direito, ficando a FINATEC autorizada a contratar o objeto ao fornecedor declarado vencedor.

10.4 A intenção de recorrer deverá ser manifestada imediatamente, sob pena de preclusão e o prazo para a manifestação da intenção de recorrer não será inferior a 10(dez) minutos.

10.5 Será concedido à empresa que manifestar intenção de interpor recurso o prazo de 03 (três) dias úteis para apresentação das razões, conforme disposto no §3º do art. 30 do Decreto nº 8.241, de 21 de maio de 2014.

10.6 As demais Empresas ficam, desde logo, intimadas a apresentar suas contrarrazões, caso queiram, no prazo de 03 (três) dias úteis, a contar do término do prazo recursal, sendo lhes assegurada vistas ao processo, conforme disposto no §4º do art. 30 do Decreto nº 8.241, de 21 de maio de 2014.

10.7 O recurso será dirigido à autoridade que proferiu a decisão, a qual, se não a reconsiderar no prazo de 3 (três) dias úteis, o encaminhará à autoridade máxima da FINATEC, que terá competência para a decisão final, em até 5 (cinco) dias úteis.

10.8 O recurso contra a decisão do Comprador não terá efeito suspensivo.

10.9 Não serão conhecidos os recursos interpostos sem motivação ou intempestivos.

10.10 O recurso e contrarrazões, deverão ser encaminhados via plataforma da BLL COMPRAS, dentro dos prazos legais.

11. DO PAGAMENTO

11.1 O pagamento será efetuado **de forma parcial após a entrega e instalação total dos itens de cada ambiente conforme descrito no T.R.**, mediante depósito bancário, em conta corrente de titularidade da empresa vencedora, no prazo de até 15(quinze) dias úteis, contados da apresentação da respectiva nota fiscal, emitida de acordo com as normas e legislação aplicável, devidamente atestada pelo Coordenador do Projeto.

11.2 Nenhum pagamento será efetuado à empresa vencedora enquanto pendente o adimplemento de quaisquer obrigações.

11.3 A nota fiscal para realização do pagamento, deverá ser emitida com natureza de venda.

12. DAS OBRIGAÇÕES

12.1 A empresa a ser contratada assumirá as seguintes obrigações:

12.1.1 Fornecer os equipamentos de acordo com as especificações técnicas contidas no **Termo de Referência – Anexo I deste Edital;**

12.1.2 Fornecer os equipamentos no prazo estabelecido no **Termo de Referência – Anexo I deste Edital;**

12.1.3 Substituir/Ajustar no prazo de até 10 (dez) dias os equipamentos que não atendam às especificações técnicas contidas no **Termo de Referência – Anexo I deste Edital;**

12.1.4 Emitir a nota fiscal de acordo com a legislação aplicável.

12.2 A FINATEC assumirá as seguintes obrigações:

12.2.1 Emitir a Autorização de Fornecimento – AF à Empresa vencedora, dentro do prazo de validade da proposta de preços;

12.2.2 Efetuar o pagamento no prazo e condições estabelecidas neste Edital.

13. DAS SANÇÕES E PENALIDADES

13.1 Pela inexecução total ou parcial do fornecimento, a FINATEC poderá, garantida a prévia defesa, aplicar à Empresa vencedora as seguintes sanções:

13.1.1 Advertência;

13.1.2 Multa de 0,3% (zero vírgula três por cento) **por dia de atraso** e por ocorrência de fato em desacordo com o estabelecido neste edital, até o máximo de 10% (dez por cento) sobre o valor total da Autorização de Fornecimento - AF;

13.1.3 Multa de 10% (dez por cento) sobre o valor total da Autorização de Fornecimento - AF, no caso de inexecução parcial;

13.1.4 Multa de 20% (vinte por cento) sobre o valor total da Autorização de Fornecimento - AF, no caso de inexecução total;

13.1.5 Suspensão temporária do direito de participar de Seleções Públicas e impedimento de contratar com a FINATEC, pelo prazo de até 02 (dois) anos.

13.2 As multas deverão ser recolhidas no prazo de **15 (quinze) dias corridos**, contados da data da comunicação da infração, mediante depósito na conta bancária da FINATEC.

13.3 As multas não recolhidas no prazo estabelecido no **item 13.2** serão descontadas dos pagamentos ainda pendentes, devidamente corrigidas monetariamente.

14. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

14.1 A FINATEC poderá revogar esta Seleção Pública a qualquer tempo, total ou parcialmente, por razões de interesse da Fundação, sem que caiba às Empresas qualquer direito à indenização.

14.2 As Empresas são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados.

14.3 A Empresa que vier a ser CONTRATADA ficará obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial contratado.

14.4 É facultado ao Comprador da FINATEC:

14.4.1 A promoção de diligência destinada a esclarecer ou complementar a instrução do processo, em qualquer fase da Seleção Pública, vedada a inclusão posterior de documento ou informação que deveria constar obrigatoriamente nos arquivos;

14.4.2 Releva erros formais ou simples omissões em quaisquer documentos, para fins de habilitação e classificação das Empresas, desde que sejam irrelevantes, não firam o Edital, não prejudiquem o entendimento da proposta e o ato não acarrete violação aos princípios básicos desta Seleção Pública;

14.4.3 Convocar os participantes para quaisquer esclarecimentos porventura necessários ao entendimento de suas propostas;

14.4.4 Os participantes intimados para quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo Comprador, sob pena de desclassificação/inabilitação.

14.5 Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento.

14.6 As respostas aos esclarecimentos solicitados serão disponibilizadas no endereço <https://bll.org.br/>



para conhecimento da sociedade em geral e dos fornecedores, cabendo aos interessados em participar do certame acessá-lo para a obtenção das informações prestadas.

14.7 Insuficiência no atendimento aos requisitos previamente estabelecidos deste Edital, no que se refere a apresentação da Documentação e Propostas, correrão por conta e risco da Empresa, podendo implicar na sua inabilitação e/ou desclassificação.

14.8 A comunicação entre o Comprador e os interessados ocorrerá, preferencialmente, mediante troca de mensagens em campo próprio do sistema eletrônico.

14.9 Das sessões públicas serão lavradas Atas circunstanciadas que mencionarão os documentos apresentados, as reclamações e intenções de recurso feitas, assim como as demais ocorrências que interessem ao julgamento do processo.

15. ANEXOS

15.1 Fazem parte integrante deste edital os seguintes Anexos:

ANEXO I – Termo de Referência.

ANEXO II – Modelo de Proposta.

ANEXO III – Minuta de Contrato.

Brasília, 03 de julho de 2025.

Rafael Souza Pereira

Compradora

finattec.org.br

Fone: 61 33485450
Fax: 61 33073201
Campus Universidade Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4545
Av. L3 Norte | Ed. Finattec | Águas Nove | Brasília - DF | CEP 70910-900

ANEXO I**TERMO DE REFERÊNCIA****SELEÇÃO PÚBLICA Nº 047/2025****TERMO DE REFERÊNCIA MOBILIÁRIO GLOBAL****1. DO OBJETO**

1.1. O presente Termo de Referência tem por finalidade aquisição de mobiliário e instalação para a ENEDES – Escola de Negócios e Desenvolvimento Social do IFB, que se destina a atender às necessidades do Projeto “Implantação da Escola de Negócios e Desenvolvimento Social do IFB”:

2. ESPECIFICAÇÃO E QUANTIDADE

2.1 Os móveis a serem adquiridos deverão ter, no mínimo as seguintes especificações:

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
12387/2025 – SALA INTERATIVA / ESTUDIO		
1	24	MESA DOBRÁVEL COM RODÍZIOS, MEDE 1000X600MM
		O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em MDP com uma espessura de no mínimo 25 mm. Indispensável que suas faces de contato sejam com acabamento em BP como também as suas bordas filetadas por meio de fitas/filetes de 2,5 mm. Deverá possuir sistema no qual permita que o mesmo tenha um rebate de até 90°. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante. AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em AÇO com as seguintes medidas e espessuras: Chapa com uma espessura de no mínimo 1,9 mm (Este sendo a mão francesa); Tubo com uma medida/espessura de no mínimo 25ø x 1,5 mm (Este sendo as colunas); Tubo com uma medida/espessura de no mínimo 40 x 20 x 1,2 mm (Este sendo a travessa de travamento). Cada coluna deverá ser em dois tubos horizontais e paralelos, separado por meio de curva ao final, possibilitando em sua parte inferior inserção de dois rodízios

em plástico rígido. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;
- Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário;
- Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;
- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação,

		deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
2	10	MESA DE APOIO NOTEBOOK TAMPO - Tampo fabricado em chapa em MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melamínico. - Acabamento lateral em fita de borda. - A fixação do tampo na estrutura metálica é feita através de parafusos Philips auto atarrachantes com 4,8 mm de diâmetro. Nota: Verificar cores disponíveis para o MDF melamínico na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Suporte do tampo fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 145x145 mm. - Coluna da mesa fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede. - Suporte do pé da mesa fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 460x400 mm. - A união do suporte do pé, coluna e suporte do tampo é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem do tampo por aparafusamento. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma

Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS:

Largura do tampo: 465 mm

Profundidade do tampo: 465 mm

Altura total: 640 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.

ESTANTE MAKE

Composta por 2 Estruturas Módulo Lateral 5V / 4 Estruturas Módulo Central 6V / 2 Futons / 2 Módulos Cachepô / 2 Módulos Armário 2 Portas 1 Vão / 3 Prateleira Simples / 2 Prateleira C Sustentação 1 Módulo 1 Vão / 2 Prateleira C Sustentação 2 Módulos 1 Vão

ESTRUTURAS 5 E 6 VÃOS – 2290 / 1915 MM ALTURA X 400P MM

Estrutura: Módulos laterais e centrais metálicos compostos de tubo quadrado 25x25mm com parede de 0,9mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Módulos possuem buchas roscada cravadas nas faces laterais dos tubos para fixação dos acessórios, possuem também buchas injetadas com niveladores sextavados com rosca 5/16.

Montagem da estrutura nos acessórios realizada através de conjunto minifix de montagem rápida.

Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

NICHO ABERTO 1 VÃO - 2 MÓDULOS 724 LARGURA 349 MM ALTURA X 400 MM PROFUNDIDADE

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

NICHO FECHADO 1 VÃO - 2 MÓDULOS 724 LARGURA X 349 MM ALTURA X 400 PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

NICHO FECHADO 1 VÃO - 1 MÓDULO 349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 349 MM ALTURA confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 1 MÓDULO

349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 MM ALTURA

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 2 MÓDULOS

724 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 ALTURA MM

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

PRATELEIRA SIMPLES - 1 MÓDULO 350 LARGURA X 400 MM PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

PRATELEIRA SIMPLES - 2 MÓDULOS 725 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

		APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: -Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
4	3	MÓDULOS DE MDF, CANTO ALEMÃO COM FUTON Bancos e cadeiras com assentos e/ou encostos em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de alta pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Alternativamente os assentos e/ou encostos poderão ser confeccionados em madeira natural, MDF cru ou estofados em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m3 com

revestimento em material vinil composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/mZ, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV, com aditivos antichamas. . Em qualquer dos casos, as bordas deverão ser abauladas sem rebarbas. Estruturados em madeira natural maciça ou metal. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo sapatas ou rodízios, entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Os componentes metálicos receberão aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 3300x550x950mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

MÓDULOS DE MDF, TABLADO ESPECTADORES COM 30 FUTON

Bancos e cadeiras com assentos e/ou encostos em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura, revestidos em laminado melamínico de alta pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo

hot-melt, em todo seu perímetro. Alternativamente os assentos e/ou encostos poderão ser confeccionados em madeira natural, MDF cru ou estofados em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m3 com revestimento em material vinilcomposto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/mZ, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV, com aditivos antichamas. . Em qualquer dos casos, as bordas deverão ser abauladas sem rebarbas. Estruturados em madeira natural maciça ou metal. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo sapatas ou rodízios, entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Os componentes metálicos receberão aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas 1: 3860x1620x1200mm

Medidas 2: 6340x1620x1200mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

MÓDULOS DE MDF, PALCO COM ESCADA

6	1	Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e
---	---	--

escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 8800x1790x480mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.

b) Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes

		testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. c) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
7	1	MÓDULO DE MDF, PULPITO MADEIRA Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a)

ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 500x380x1200mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.

Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA

Cadeira empilhável com apoia braços integrado para uso individual com encosto e assento fixo. Empilhamento máximo de 04 unidades.

8

24

ENCOSTO

- Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

- Suporte de encaixe de fixação da estrutura metálica no assento/encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência.

- A união do suporte de encaixe de fixação da estrutura metálica no assento/encosto é feito por 16 parafusos Philips cabeça panela para plástico.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas.

ESTRUTURA

- Estrutura em formato palito confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede, curvada a frio, executado e calibrado por máquina CNC.

- Os pés frontais e traseiros da estrutura são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto único para posterior montagem na concha.

- Sapatas injetadas em poliamida 6.0 na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Largura Total da Cadeira: 600 mm

Profundidade Total da Cadeira: 560 mm

Extensão Vertical do Encosto: 345 mm

Largura do Encosto: 370 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 375 mm

Largura do Assento: 435 mm

Altura do Piso até o Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
9	2	ILHA PUFF IRREGULARES ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. - Revestimento em Vinil. LATERAIS - Fechamento das laterais em papelão couro número 40. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 kg/m³ com 10 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil. ESTRUTURA - Reforços laterais internos fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. BASE - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips autoatarrachante com 4,8 mm de diâmetro. ACABAMENTO

		- Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. DIMENSÕES APROXIMADAS DA ILHA PUFF Baixo - Altura 350mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm Médio - Altura 450mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm Alto - Altura 750mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Termo de Garantia de 1 (um) ano, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E, de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
10	6	PUFF QUADRADO ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado amescla de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. LATERAIS

- Fechamento das laterais fabricado em folha de papelão couro número 40.
- Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 kg/m³ com 10 mm de espessura média.
- O Puff possui alça para movimentação em Couro Natural.

BASE

- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro.

ESTRUTURA

- Reforço interno fabricado em madeira de 1" de espessura.

ACABAMENTO

- Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA PUFF

Altura Total da Cadeira: 455 mm

Largura Total do Assento: 425 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 425 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.

PONTRONA 4 PÉS BEE

ENCOSTO

- Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,20 mm de espessura de parede.
- Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede.
- Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura.
- A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.
- Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado amescla com 10 mm de espessura média fixado na estrutura por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro com cabeça chata.
- Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.
- Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto.
- Revestimento em tecido Vinil.
- A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.
- Finalização em 1 camada com manta de fibra.
- Revestimento em tecido Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.
- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BASE

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.
- Elemento de união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés, das travessas de fixação do assento e do suporte de fixação do assento no elemento de união dos pés e de apoio do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.
- Pés em madeira com acabamento envernizado com possibilidade de haver nós, manchas naturais, diferenças de tonalidade e desenhos diferentes dos veios de madeira, características deste tipo de matéria-prima.
- Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Profundidade Total da Cadeira: 570 mm

Largura Total da Cadeira: 580 mm

Extensão Vertical do Encosto: 335 mm

Largura do Assento: 495 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm

Altura do Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP n° 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com

		função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; - Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comproverantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
12	1	MÓDULO MDF, BANCADA COM ARMÁRIOS Móveis em MDF ou MDP com tampos de 25mm de espessura revestidos em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo estruturas em madeira (no mínimo 18mm de espessura) ou alternativamente, metálicas, entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. No caso de madeira (MDF ou MDP), os revestimentos e bordas serão os mesmos utilizados no tampo. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti- ferruginoso. No caso de mesas, o painel frontal em MDF ou MDP, será componente exigido com espessura mínima de 18mm com revestimentos e bordas utilizados no tampo. Deverá prever orifício de passagem fiação com acabamento em PVC e calha horizontal e/ou vertical para berço de cabos e previsão de instalação de tomadas. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento

estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as

recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Transporte e instalação por conta do fornecedor. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas 1: 3380x600x750

Medidas 2: 620x600x2100

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

a) Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.

b) Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.

c) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

d) Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA. Em nome do fabricante.

MÓDULO MDF, ARMÁRIO ALTO FECHADO

Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1680x500x2100mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do

		rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. m) Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. n) Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
14	2	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E TELA ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. - Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. - A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. - A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampas com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm
Extensão Vertical do Encosto: 440 mm
Largura do Encosto: 430 mm
Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm
Largura do Assento: 475 mm
Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;

MÓDULO MDF, BALCÃO RECEPÇÃO

Móveis em MDF ou MDP com tampos de 25mm de espessura revestidos em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo estruturas em madeira (no mínimo 18mm de espessura) ou alternativamente, metálicas, entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. No caso de madeira (MDF ou MDP), os revestimentos e bordas serão os mesmos utilizados no tampo. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. No caso de mesas, o painel frontal em MDF ou MDP, será componente exigido com espessura mínima de 18mm com revestimentos e bordas utilizados no tampo. Deverá prever orifício de passagem fiação com acabamento em PVC e calha horizontal e/ou vertical para berço de cabos e previsão de instalação de tomadas. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as

recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Transporte e instalação por conta do fornecedor. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1650x550x1000mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de

		certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA. Em nome do fabricante.
16	1	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO Painéis tipo Lambris. Espessura mínima total de 20mm. Chapas de acabamento em MDF ou MDP com, no mínimo, 15 mm de espessura, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Todos os componentes necessários à estrutura deverão estar inclusos na confecção sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Todos os componentes metálicos deverão receber aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente

ser realizado em local adequado.
A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.
Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.
Medidas: 2010x50x1990

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

12408/2025 – LAB CONSUMER

17	1	MÓDULO MDF, FLOREIRA / CACHEPOT Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corrediças metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor
----	---	---

com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1500x120x2030mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

18	1	MÓDULO MDF, CREDENZA/APARADOR COM PORTAS Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo
----	---	---

a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo correições metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1990x320x720mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta,

		Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
19	1	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro. - Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil. - Suporte do encosto fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. - A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto. - A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha. APOIO DE CABEÇA

- Clip interno e externo de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro.
- Os dois clips são fixados na estrutura do encosto por encaixe e a união do conjunto é feita por parafuso Philips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm formando o conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça.
- Suporte de sustentação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro, com 5 posições de regulagem de altura totalizando 40 mm de curso fixado no conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça por encaixe. A regulagem é feita pelo usuário de forma automática sem o uso de botões ou gatilhos.
- Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte sustentação do apoio de cabeça por parafusos Phillips Cabeça Chata para plástico na bitola com 4,0 mm.
- Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado na carenagem do apoio por sistema de encaixe.
- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.
- Revestimento do apoio de cabeça em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

APOIO LOMBAR

- Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoia braços SL New PP e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

- Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.

- Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.

- Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.

- Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na

montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 1175-1400 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-1025 mm

Extensão Vertical do Encosto: 565 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 500 mm

Altura do Assento: 455-570 mm

Altura do apoio de cabeça: 165 mm

Largura do apoio de cabeça: 335 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório);
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para a Tela do Encosto:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13384:1995 (Resistência ao Estouro) e ABNT NBR 10591:2008 (Gramatura);

Laudo para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

PONTRONA, BASE GIRATÓRIA, PÉ PIRAMIDE

20

3

Poltrona de espera. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre encosto de

5 mm de espessura e acabamento estofado na parte externa. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir uma melhor acomodação da coluna vertebral. Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Parte posterior do encosto forrado com espuma expandida/laminada, flexível microcelular isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Mescla fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre assento de 5 mm de espessura e acabamento estofado na parte externa. Assento de espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. Parte inferior do assento forrado com espuma expandida/laminada, flexível microcelular isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do assento em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento em Mescla fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Base giratória sem regulagem de altura, com 4 hastes em alumínio injetado polido. Sapatas injetadas em Alumínio. A fixação das sapatas na estrutura é feita com parafusos máquina Philips cabeça chata, na bitola ¼"x 20 fpp e furos roscados na aranha de alumínio. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com

		camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Superfície da estrutura com polimento sobre o alumínio. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 830 mm Profundidade Total da Cadeira: 580 mm Largura Total da Cadeira: 635 mm Profundidade da Superfície do Assento: 485 mm Largura do Assento: 520 mm Altura do Assento: 480 mm APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA • Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
21	4	PLATAFORMA DE TRABALHO 2 LUGARES, 1350X1315X740 Plataforma dupla central 02 usuários 1350 x 1315 x 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações

disponíveis na mesa. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em polipropileno. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração:

3 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes);

2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa);

Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 40x20x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

		-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho. -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
22	4	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA Biombo Reto nas dimensões: 1200mm (L) x 300mm (A). Tampo superior em vidro incolor. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

		- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
23	2	ARMÁRIO CREDENZA PLATAFORMA 1315X465X740 Armário baixo fechado com 03 prateleiras, 02 portas e 1 vão central. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura

		recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1315mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
24	5	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. - Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. - A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. - A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em Vinil.
- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.
- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.
- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.
- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.
- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

- Montagem do rodizio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Extensão Vertical do Encosto: 440 mm

Largura do Encosto: 430 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;

MESA DOBRÁVEL COM RODÍZIOS, MEDE 1600X800MM

O TAMPO deverá ser confeccionado por meio de chapa em MDP com uma espessura de no mínimo 25 mm. Indispensável que suas faces de contato sejam com acabamento em BP como também as suas bordas filetadas por meio de fitas/filetes de 2,5 mm. Deverá possuir sistema no qual permita que o mesmo tenha um rebate de até 90°. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

AS ESTRUTURAS LATERAIS deverão ser confeccionadas por meio de chapas e tubos em AÇO com as seguintes medidas e espessuras: Chapa com uma espessura de no mínimo 1,9 mm (Este sendo a mão francesa);

Tubo com uma medida/espessura de no mínimo 25ø x 1,5 mm (Este sendo as colunas); Tubo com uma medida/espessura de no mínimo 40 x 20 x 1,2 mm (Este sendo a travessa de travamento).

Cada coluna deverá ser em dois tubos horizontais e paralelos, separado por meio de curva ao final, possibilitando em sua parte inferior inserção de dois rodízios em plástico rígido. As cores que compõem essa peça como também possíveis acessórios poderão ser as acessíveis do fabricante.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco

		de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
26	1	MÓDULO MDF, BIOMBO MADEIRA TIPO 01 Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos

na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1800x1600mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidadeeestabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta

		aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
27	1	MÓDULO MDF, BIOMBO MADEIRA TIPO 02 Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo correições metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas: 1300x1400mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

PAINEL BOLDY COM LOUSA E SUPORTE PARA TV, COLORIDO

PAINEL

- Painei fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média 23 Kg/m³ e 7 mm de espessura média para acabamento.
- Revestimento em Vinil.
- A fixação do painei na estrutura metálica e feita com é feita por parafusos máquina Philips cabeça panela na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira na bitola ¼"x 20 fpp e parafuso autoatarrachante Philips cabeça chata com 5 mm de diâmetro na parte inferior.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

LOUSA

- Pannel Lousa fabricado em MDF melamínico em uma face e laca na outra com 15 mm de espessura média e bordas protegidas por acabamento de borda.
- A fixação do pannel Lousa na estrutura metálica é feita com parafusos máquina Philips cabeça pannel na bitola ¼"x 20 fpp e buchas cilíndricas inseridas na madeira na bitola ¼"x 20 fpp.

Nota: Face melamínica e acabamento em laca na cor branca.

PORTA PINCEL/APAGADOR

- Revestimento Couro na cor preta fixado por parafusos e com acabamento na cabeça do parafuso no pannel estofado.

ESTRUTURA

- Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.
- Travessas de ligação dos pés fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- Pino do rodízio fabricado de barra de aço trefilado SAE 1213 redondo com 10 mm de diâmetro soldado na extremidade do tubo da estrutura em disco fabricado em chapa com 6,35 mm de espessura evitando que se soltem.
- Os componentes metálicos são unidos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para montagem.
- Estrutura apoiada sobre 4 rodízios de giro duplo com 85 mm de diâmetro em nylon sendo dois com trava e dois sem trava, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.
- Montagem do rodízio na base é feito diretamente sobre o pino soldado na estrutura sem utilização de buchas de adaptação.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior

tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DO PAINEL:

Altura Total do Pannel: 1750 mm

Largura Total do Pannel: 970 mm

Profundidade Total do Pannel: 490 mm

SUPORTE TV

- Suporte para TV fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 1,90 mm de espessura.

- Batente injetado em elastômero na cor cinza inserido na estrutura de suporte servindo de apoio na estrutura do painel.

- O suporte de TV é montado por encaixe na parte superior do painel para fixação da TV.

Nota: Não acompanha os parafusos para fixação da TV.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DO SUPORTE:

Altura Total: 350 mm
Largura Total: 280 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

29

1

MESA BISTRO

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melamínico e fita de borda para acabamento lateral.
- A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips autoatarrachante.
- Utilizada estrutura de suporte do tampo duplo para prover resistência e estabilidade ao conjunto.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTRUTURA

- Flange de fixação do tampo fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura.
- Estrutura central confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 63,50 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede.
- Base de suporte do pé da mesa fabricada em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.
- A união do flange e base no tubo central é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Mesa: 1070 mm

Largura Total do Tampo: 600 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
30	1	MESA ALTA, 1500X600X1100 Tampo 25mm confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos: Fixados à estrutura através de parafusos e buchas metálicas M6. Estrutura: Travessas: Para ligação dos pés laterais, conjuntos de travessas central confeccionadas em tubo 40x40x1.2 em aço carbono com inclinação de 25° (graus) do plano lateral do tampo, ligadas entre si por meio de parafusos com rosca métrica M6, fixadas aos pés por meio de parafusos M6 e ao tampo por meio de parafusos e buchas metálicas com rosca métrica M6. Possuem furo de 25.6mm para passagem de fios e tampa de acabamento em plástico. Pés Laterais: Pés com colunas em formato de cavalete rotacionados em 45° (graus) confeccionadas em tubo 50x50x1.5mm com encaixes para travessas de ligação usinado a laser, travessas de ligação confeccionadas em tubo 40x40x1.2 em aço carbono

		rotacionadas em 45° (graus), sendo 1 superior abaixo do tampo e 1 inferior com distância do piso de 210mm, possui furo de 25.6mm para passagem de fios e tampa de acabamento em plástico. Com suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Fixados ao tampo por meio de parafusos e buchas metálicas com rosca métrica M6. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Medidas: 1500x600x1100
31	4	POLTRONA FIXA 4 PÉS ASSENTO E ENCOSTO - Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. - Percinta Elástica. ESTRUTURA - Estrutura confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro (1.1/4") e 1,50 mm de espessura de parede. - Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Estrutura da travessa do assento confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede.

- Travessas de fixação da madeira do assento e encosto fabricados em barra chata de aço SAE 1020 laminado com 19,05 mm e 3,18 mm de espessura.

- Sapatas em madeira com acabamento envernizado.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 710 mm

Largura Total da Cadeira: 775 mm

Profundidade Total da Cadeira: 760 mm

Extensão Vertical do Encosto: 450 mm

Profundidade Superfície do Assento: 480 mm

Altura do Assento: 385 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva

Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM

		D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
32	4	BANQUETA ALTA, CROMADA ENCOSTO - Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz - A fixação da concha encosto/assento na estrutura é feita por parafuso sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de inserto encravadas na madeira. ESTRUTURA - Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Estrutura do apoio de pés confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura. - A união das travessas, apoio de pés na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua

automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA BANQUETA:

Altura Total da Cadeira: 960 mm

Largura Total da Cadeira: 485 mm

Profundidade Total da Cadeira: 490 mm

Largura do Encosto: 385 mm

Extensão Vertical do Encosto: 190 mm

Largura do Assento: 385 mm

Profundidade Superfície do Assento: 360 mm

Altura do Assento: 765 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; - Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas;
33	2	POLTRONA ESPADAR ALTO, COM APOIO DE CABEÇA, BRAÇOS E BASE GIRARANHA ALUMÍNIO. Poltrona giratória alta. Encosto com estrutura de sustentação fabricada em tubos de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e parede de 1,90 mm, curvados à frio em curvadora CNC, e recalibrados em matriz. Curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura, previamente tracionadas na estrutura e fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior dela. Manta interna de espuma expandida/laminada com densidade 33 Kg/m³ e 15 mm de espessura média. Revestimento do encosto em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. Suporte de fixação do encosto no mecanismo fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 76,20 mm de largura e 6,35 mm de espessura. A união da chapa de fixação do encosto na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. Capa de acabamento da mola de fixação do encosto injetado em polipropileno copolímero texturizado na cor preta montado por encaixe no momento da montagem do conjunto do encosto no mecanismo. A fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp. Apoio de cabeça confeccionado em estrutura de compensado multilaminado com 10 mm de espessura com chapa de aço industrial NBR 6658 com 1,20 mm de espessura fixado a cadeira por 2 pinos de aço industrial redondo trefilado SAE 1020 com 6,35 mm de diâmetro. Estofado por espuma expandida/laminada em poliuretano flexível microcelular, isenta de CFC, com

densidade controlada de 28 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. Revestimento em material sintético microperfurado. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média no assento. Revestimento do assento em material sintético microperfurado fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Apoia braços e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento. A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação. Assento com inclinação regulável entre -2° e -7° com ajuste de tensão da mola por manipulador frontal. Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento. Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse. Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes. Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás. Capa telescópica injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta,

dividido em 3 partes encaixadas, usados para proteger a coluna. Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse. Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. Possui sistema de montagem da coluna por encaixe cone Morse. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, na cor preta, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. - Base giratória desmontável com aranha de 5 hastes em alumínio injetado polido, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 50 mm de diâmetro em nylon sem capa, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos. - Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação. - Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 1240-1355 mm

Profundidade Total da Cadeira: 690-1050 mm

Largura Total da Cadeira: 690 mm

Extensão Vertical do Encosto: 885 mm

Largura do Encosto: 480 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 480 mm

Largura do Assento: 485 mm

Altura do Assento: 420-535 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 10443/2008 – Tintas e Vernizes – Determinação da Espessura da Película Seca sobre Superfícies Rugosas – Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, de no mínimo 500 horas, avaliando: ABNT NBR 5841/2015 – Determinação do Grau de Empolamento de Superfícies Pintadas, com Resultado Final: d0/t0; e, ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – Tintas e Vernizes – Avaliação do Grau de Enferrujamento, com Resultado Final: Ri0 - Emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO;
Laudos Espuma do Assento:
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8537/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 9178/2015 - Espuma flexível de poliuretano - Determinação das Características de Queima;

		Relatório de Ensaio e/ou Laudo de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
34	3	MESA LATERAL 300X510 TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

35

1

MESA LATERAL 500X710

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada.
- A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTRUTURA

- Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede.
- Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura.
- Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.
- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 500 mm

Altura da Mesa: 710 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
36	4	BANCO GIRATÓRIO Banco giratório sem encosto e braços, fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre encosto de 5 mm de espessura e acabamento estofado na parte externa. Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Revestimento em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Mescla fixado por grampos com acabamento zincado. Assento de espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. Parte inferior do assento forrado com espuma expandida/laminada, flexível microcelular isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do assento em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Base giratória sem regulagem de altura, com pé em disco para apoio polido. A fixação das sapatas na estrutura é feita com parafusos máquina Philips cabeça chata, na bitola ¼"x 20 fpp e furos roscados na aranha de alumínio. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a

	radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Superfície da estrutura com polimento sobre o alumínio. DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Cadeira: 545 mm Profundidade Total da Cadeira: 385 mm Largura base disco: 475 mm APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA • Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
1	ESTANTE MAKE 2 MÓDULOS Composta por 3 Estruturas Módulo Lateral 6V / 2 Módulos Cachepô / 6 Prateleira Simples / 2 Prateleira C Sustentação 1 Módulo 1 Vão ESTRUTURAS 6 VÃOS – 2290 / ALTURA X 400P MM Estrutura: Módulos laterais e centrais metálicos compostos de tubo quadrado 25x25mm com parede de 0,9mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Módulos possuem buchas roscada cravadas nas faces laterais dos tubos para fixação dos acessórios, possuem também buchas injetadas com niveladores sextavados com rosca 5/16. Montagem da estrutura nos acessórios realizada através de conjunto minifix de montagem rápida. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo

fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

NICHO FECHADO 1 VÃO - 1 MÓDULO 349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 349 MM ALTURA confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 1 MÓDULO

349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 MM ALTURA

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas.

PRATELEIRA SIMPLES - 1 MÓDULO 350 LARGURA X 400 MM PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável

(BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

PRATELEIRA SIMPLES - 2 MÓDULOS 725 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;
- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;
- Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;
- Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP).

		Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
38	1	MESA DIRETIVA 1700X700, COM ARMÁRIO LATERAL Mesa diretiva pé cavalete para armário 1700x700x740 Mesa diretiva pé cavalete para armário. Dimensões mesa principal: 1700L x 700P x 740A. Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixado à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Somente 01 pé lateral em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pé lateral acompanha a profundidade do tampo. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. ARMÁRIO DIRETIVA ESQUERDO C/ RECORTE Armário diretiva modelo 03 gavetas e 01 porta esquerda com recorte para receber caixa de tomadas. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo

contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida, com 1 recorte para caixa de tomadas. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. Gavetas confeccionadas em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corredeiras estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corredeiras fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto autoatarrachante com acabamento bicromatizado.

Dimensões: 655mm(A) x 1600mm(L) x 500mm(P).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

		-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
39	1	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro. - Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil. - Suporte do encosto fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero. - A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto.

- A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

APOIO DE CABEÇA

- Clip interno e externo de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro.

- Os dois clips são fixados na estrutura do encosto por encaixe e a união do conjunto é feita por parafuso Philips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm formando o conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça.

- Suporte de sustentação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro, com 5 posições de regulagem de altura totalizando 40 mm de curso fixado no conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça por encaixe. A regulagem é feita pelo usuário de forma automática sem o uso de botões ou gatilhos.

- Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte sustentação do apoio de cabeça por parafusos Phillips Cabeça Chata para plástico na bitola com 4,0 mm.

- Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado na carenagem do apoio por sistema de encaixe.

- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.

- Revestimento do apoio de cabeça em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

APOIO LOMBAR

- Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.
- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média.
- Revestimento do assento em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.
- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoia braços SL New PP e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.
- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

- Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.
- Assento com inclinação regulável entre -2° e -7°.
- Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.
- Possui alavanca de comando independente para a regulagem de inclinação do encosto e para a regulagem da altura do assento.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.
- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola à gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.
- Montagem do rodizio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 1175-1400 mm
Largura Total da Cadeira: 700 mm
Profundidade Total da Cadeira: 700-1025 mm
Extensão Vertical do Encosto: 565 mm
Largura do Encosto: 470 mm
Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm
Largura do Assento: 500 mm
Altura do Assento: 455-570 mm
Altura do apoio de cabeça: 165 mm
Largura do apoio de cabeça: 335 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório);
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para a Tela do Encosto:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13384:1995 (Resistência ao Estouro) e ABNT NBR 10591:2008 (Gramatura);

Laudos para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
40	2	POLTRONA FIXA DE APROXIMAÇÃO, COM TELA E BRAÇOS Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com chassi perimetral anatomicamente injetado em poliamida na cor preta, com reforço em fibra de vidro na proporção de 30%, com largura de parede variável entre 30mm e 60mm, fabricado em duas partes conectáveis por encaixe, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, sendo a fixação da mesma efetuada pelo encaixe das duas partes plásticas e posterior travamento com grampos metálicos. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou “S” ou “C” invertido, onde o assento fica em suspensão ou “balanço”, uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1” X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 430mm, altura 440mm. Altura do assento ao chão: 470mm.

APRESENTAR JUNTO COM PROPOSTA

- Certificado de conformidade com a NBR 13962:2018, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais,

		a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
4	2	POLTRONA 4 PÉS BEE ENCOSTO - Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC. - Travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,20 mm de espessura de parede. - Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura. - A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento. - Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado amescla com 10 mm de espessura média fixado na estrutura por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro com cabeça chata. - Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto. - Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.

- Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto.

- Revestimento em tecido Vinil.

- A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.

- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.

- Finalização em 1 camada com manta de fibra.

- Revestimento em tecido Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.

- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BASE

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.

- Elemento de união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.

- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés, das travessas de fixação do assento e do suporte de fixação do assento no elemento de união dos pés e de apoio do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.
- Pés em madeira com acabamento envernizado com possibilidade de haver nós, manchas naturais, diferenças de tonalidade e desenhos diferentes dos veios de madeira, características deste tipo de matéria-prima.
- Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Profundidade Total da Cadeira: 570 mm

Largura Total da Cadeira: 580 mm

Extensão Vertical do Encosto: 335 mm

Largura do Assento: 495 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm

Altura do Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MESA LATERAL 300X510

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada.

- A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTRUTURA

- Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede.

- Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura.

- Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

- A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MESA REUNIÃO, COM CAIXA DE TOMADAS

Mesa de Reunião 1600 x 900 pé quadro

Mesa de Reunião pé quadro 70x30, Dimensões: 1600mm(L) x 900mm(P) x 740mm(A). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, e fita PS de 1mm. na face de contato com tampo central, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tamos fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa.

Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. Estrutura formada por Pés laterais em formato de Quadro, confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

		-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
4	7	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450 Armário baixo fechado com 01 prateleira móvel. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir à madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos auto arrochantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto atarrachantes com

acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

45 12

CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA

ENCOSTO

Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Estrutura do assento/encosto em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

- A união da chapa de suporte do assento na estrutura do assento/encosto é feita por 14 parafusos Philips cabeça panela para plástico.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas.

ESTRUTURA

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa aço estrutural LNE 38 com 4,75mm de espessura.

- Anéis de encaixe para fixação dos pés fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

- Travessas de reforço interno fabricadas em barra de aço trefilado SAE 1213 maciço com 8,00 mm de diâmetro.

- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés e travessas de reforço no suporte de fixação do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.

- 4 pés em aço redondo

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Européia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com

camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Profundidade Total da Cadeira: 640 mm

Largura Total da Cadeira: 640 mm

Extensão Vertical do Encosto: 345 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 375 mm

Altura do Piso até o Assento: 460 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D7091; NBR

APARADOR BOLDY, 1102X402X1040

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e bordas protegidas por acabamento lateral em fita de borda.

- A fixação do tampo na estrutura metálica é feita com é feita por parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e buchas cilíndricas inseridas na madeira na bitola 1/4"x 20 fpp.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTUTURA

- Pés de sustentação fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, curvada à frio, executado e calibrado por máquina CNC.

- Travessa inferior lateral fabricada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro (1.1/4") e 1,50 mm de espessura de parede.

- Elemento horizontal de união dos pés do aparador fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

- Travessa de fixação do tampo fabricado em chapa de aço com 3,18 mm de espessura.

- A união das e elemento horizontal na estrutura de sustentação é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta com acabamento facetado.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada

Comentado [PASC1]: Não constou especificação desse item

finattec.org.br

Fone: 61 33484500
fax: 61 33073201

Campos Universitário Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4545
Av. L3 Norte | Ed. Finattec | Águas Nove | Brasília - DF | CEP 70910-900

		média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha. DIMENSÕES APROXIMADAS: Altura Total do Aparador: 1040 mm Largura Total do Aparador: 1100 mm Profundidade Total do Aparador: 450 mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: * Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: * Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794
47	8	POLTRONA 4 PÉS BEE ENCOSTO - Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC. - Travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,20 mm de espessura de parede. - Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede. - Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura.

- A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.
- Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado amescla com 10 mm de espessura média fixado na estrutura por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro com cabeça chata.
- Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.
- Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto.
- Revestimento em tecido Vinil.
- A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.
- Finalização em 1 camada com manta de fibra.
- Revestimento em tecido Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.
- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BASE

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.
- Elemento de união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés, das travessas de fixação do assento e do suporte de fixação do assento no elemento de união dos pés e de apoio do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.
- Pés em madeira com acabamento envernizado com possibilidade de haver nós, manchas naturais, diferenças de tonalidade e desenhos diferentes dos veios de madeira, características deste tipo de matéria-prima.
- Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm
Profundidade Total da Cadeira: 570 mm
Largura Total da Cadeira: 580 mm
Extensão Vertical do Encosto: 335 mm
Largura do Assento: 495 mm
Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm
Altura do Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443;

		ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
48	8	MESA DE APOIO NOTEBOOK TAMPO - Tampo fabricado em chapa em MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melaminico. - Acabamento lateral em fita de borda. - A fixação do tampo na estrutura metálica é feita através de parafusos Philips auto atarrachantes com 4,8 mm de diâmetro. Escolher cor do MDF melaminico na cartela de cores da linha do fornecedor. ESTRUTURA - Suporte do tampo fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 145x145 mm. - Coluna da mesa fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede. - Suporte do pé da mesa fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 460x400 mm. - A união do suporte do pé, coluna e suporte do tampo é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem do tampo por aparafusamento. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

		Largura do tampo: 465 mm Profundidade do tampo: 465 mm Altura total da poltrona: 640 mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
49	1	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA Biombo Reto nas dimensões: 1200mm (L) x 300mm (A). Tampo superior em vidro incolor. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;

ARMÁRIO CREDENZA PLATAFORMA 1315X465X740

Armário baixo fechado com 03 prateleiras, 02 portas e 1 vão central. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 1315mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).

		APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
51	4	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450 Armário baixo fechado com 01 prateleira móvel. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes.

A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

52

8

CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS

ENCOSTO

- Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta.
- Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.
- Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado.

- A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe.

- A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

- Revestimento do assento em Vinil.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Extensão Vertical do Encosto: 440 mm

Largura do Encosto: 430 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até

110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;
53	2	MESA PLATAFORMA 1350X617X740 Plataforma simples central 1315 x 617 x 740 Tambo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tâmpos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tâmpos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Pé Central Estrutura central confeccionada em tubos de aço carbono 50x50x1,5mm, tubo 40x20x1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9mm para fechamento. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 40x20x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampo. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta

empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;

-Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.

MESA ALTA COM RODÍZIOS, 600X900X740

54

3

Tampo 25mm confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo

“hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação dos Tamos: Fixados à estrutura através de parafusos e buchas metálicas M6.

Estrutura:

Travessas: Para ligação dos pés laterais, conjuntos de travessas central confeccionadas em tubo 40x40x1.2 em aço carbono com inclinação de 25° (graus) do plano lateral do tampo, ligadas entre si por meio de parafusos com rosca métrica M6, fixadas aos pés por meio de parafusos M6 e ao tampo por meio de parafusos e buchas metálicas com rosca métrica M6. Possuem furo de 25.6mm para passagem de fios e tampa de acabamento em plástico. **Pés Laterais:** Pés com colunas em formato de cavalete rotacionados em 45° (graus) confeccionadas em tubo 50x50x1.5mm com encaixes para travessas de ligação usinado a laser, travessas de ligação confeccionadas em tubo 40x40x1.2 em aço carbono rotacionadas em 45° (graus), sendo 1 superior abaixo do tampo e 1 inferior com distância do piso de

210mm, possui furo de 25.6mm para passagem de fios e tampa de acabamento em plástico.

Com suportes de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 1.5mm.

Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Fixados ao tampo por meio de parafusos e buchas metálicas com rosca métrica M6. Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas: 600x900x1100

ARM. BAIXO ABERTO 800X450

Armário baixo aberto com 01 prateleira móvel. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;

		- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
56	5	ARMÁRIO MÉDIO FECHADO, 800X465X1100 Armário medio fechado com 2 prateleiras móveis. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas aas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso

		a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 1100mm (A). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
57	1	MÓDULOS MDF, BANCADA ALTA COM PORTAS E NICHOS Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com

detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas 1: 790x460x1100

Medidas 2: 850x460x1100

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

		• Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
58	2	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. - Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. - A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. - A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil. - Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.

- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Extensão Vertical do Encosto: 440 mm

Largura do Encosto: 430 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudo para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;

		- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;
59	5	MESA PLATAFORMA 1350X617X740 Plataforma simples central 1315 x 617 x 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Pé Central Estrutura central confeccionada em tubos de aço carbono 50x50x1,5mm, tubo 40x20x1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9mm para fechamento. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para

ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 40x20x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tampos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por

		exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
60	4	BANQUETA ALTA, CROMADA ENCOSTO - Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz - A fixação da concha encosto/assento na estrutura é feita por parafuso sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de inserto encravadas na madeira. ESTRUTURA - Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Estrutura do apoio de pés confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura. - A união das travessas, apoio de pés na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.
- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA BANQUETA:

Altura Total da Cadeira: 960 mm

Largura Total da Cadeira: 485 mm

Profundidade Total da Cadeira: 490 mm

Largura do Encosto: 385 mm

Extensão Vertical do Encosto: 190 mm

Largura do Assento: 385 mm

Profundidade Superfície do Assento: 360 mm

Altura do Assento: 765 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; - Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas;
61	2	BIOMBO DE VIDRO Biombo Reto nas dimensões: 1200mm (L) x 300mm (A). Tampo superior em vidro incolor. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
62	4	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X450X1600 Armário alto fechado com 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP),

oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1"sextavado. Fixado na base com parafusos auto arrochantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto arrochantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 1600mm (A).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

12627/2025 - COWORKING

ARMÁRIO MÉDIO FECHADO, 800X465X1100

Armário medio fechado com 2 prateleiras móveis. Tampo superior confeccionado com chapa de particulas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo, 01 prateleira fixa e 2 prateleiras móveis) confeccionados com chapas de particulas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas aas confeccionadas com chapas de particulas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4"x1"sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada minima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 1100mm (A).

		APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
64	1	MÓDULOS MDF, BANCADA ALTA COM PORTAS E NICHOS Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local

adequado.
A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.
Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas 1: 790x460x1100

Medidas 2: 850x460x1100

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidadeeestabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

FLIP

65 1 CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS
ENCOSTO

- Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta.

- Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral.

- Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado.

- A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe.

- A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média.

- Revestimento do assento em Vinil.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5

mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Extensão Vertical do Encosto: 440 mm

Largura do Encosto: 430 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos

		cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
66	4	BANQUETA ALTA ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. - Espuma expandida/laminada, flexível micro-celular, isenta de CFC, com densidade de 33 Kg/m³ e 30 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Poliéster fixado por grampos com acabamento zincado. - Fixação do assento a estrutura é feito por parafuso Philips 4,5 mm. ESTRUTURA - Estrutura fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Aro de suporte do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Apoio de pés e reforço interno fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - A união aro de suporte do assento, do aro de apoio de pés e da estrutura do encosto na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas e ponteiros injetados em polipropileno copolímero na cor grafite. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior

tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA BANQUETA:

Largura Total da Banqueta: 340 mm

Largura do Assento: 300 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 300 mm

Profundidade Total da Banqueta: 340 mm

Altura do Assento: 745 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
67	2	MESA DIRETIVA 1700X700, COM ARMÁRIO LATERAL Mesa diretiva pé cavalete para armário 1700x700x740 Mesa diretiva pé cavalete para armário. Dimensões mesa principal: 1700L x 700P x 740A. Tampo confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixado à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tampos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Somente 01 pé lateral em formato cavalete, confeccionado em tubo 50x30 usinado a laser em corpo único. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pé lateral acompanha a profundidade do tampo. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. ARMÁRIO DIRETIVA ESQUERDO C/ RECORTE Armário diretiva modelo 03 gavetas e 01 porta esquerda com recorte para receber caixa de tomadas. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de

madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo principal fixado à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos de montagem rápida, com 1 recorte para caixa de tomadas. Corpo (laterais, base, prateleira, porta e frente das gavetas) do armário confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 15mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Puxadores em PVC cor alumínio e dobradiças 90°. Gavetas confeccionadas em BP com substrato MDP com espessura de 15mm, revestida nas duas faces com filme texturizado, por efeito de prensagem a quente faz o filme se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), com acabamento superior e inferior com fita ABS de 1mm, com acabamento nas cores semelhantes ao do revestimento (cores solidas e madeiradas). Gavetas simples com corredeiras estampadas em aço carbono com roldanas. Gaveta pasta com corredeiras fabricadas em chapa de aço dobrada, trilho telescópico. Fechadura com acabamento cromado, com aplicação na primeira gaveta, possibilitando o travamento somente da primeira gaveta. Contém 02 peças de chaves com capa plástica “escamoteável” com acabamento preto, dupla face e extração, rotação de 180°, cilindro com corpo de 20mm de comprimento e diâmetro de 18mm com 02 (duas) abas para fixação, feita na frente do gaveteiro. Trava de gaveta confeccionada em aço carbono fixa no tampo, possibilitando somente o fechamento da primeira gaveta. Niveladores com dimensão de 27mm e altura de 15mm, injetadas em polietileno de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1” sextavado e buchas plásticas. Fixação das laterais, base, tampo e divisão do armário por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos auto autoatarrachante com acabamento bicromatizado.

Dimensões: 655mm(A) x 1600mm(L) x 500mm(P).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

		-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA. -Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
68	2	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro. - Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento do encosto em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada na estrutura de sustentação através de encaixe por meio de perfil.

- Suporte do encosto fabricado em aço estrutural com 6,35 mm de espessura, que permite 7 posições de regulagem de altura automática através de catraca, totalizando 70 mm de curso recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero.

- A fixação do suporte do encosto na estrutura do encosto é feita com parafusos máquina Phillips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm fixado diretamente na estrutura do encosto e no suporte do encosto.

- A fixação do conjunto encosto e suporte de fixação do encosto no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas torque sextavada com flange na bitola 1/4" 20 fpp.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

APOIO DE CABEÇA

- Clip interno e externo de fixação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro.

- Os dois clips são fixados na estrutura do encosto por encaixe e a união do conjunto é feita por parafuso Philips Cabeça Panela para plástico na bitola 5,0 mm formando o conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça.

- Suporte de sustentação do apoio de cabeça fabricado em poliamida 6.0 com 30% de reforço de fibra de vidro, com 5 posições de regulagem de altura totalizando 40 mm de curso fixado no conjunto de fixação de suporte do apoio de cabeça por encaixe. A regulagem é feita pelo usuário de forma automática sem o uso de botões ou gatilhos.

- Carenagem do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado na cor preta fixado no suporte sustentação do apoio de cabeça por parafusos Phillips Cabeça Chata para plástico na bitola com 4,0 mm.

- Estrutura do apoio de cabeça fabricado em polipropileno copolímero injetado fixado na carenagem do apoio por sistema de encaixe.

- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.

- Revestimento do apoio de cabeça em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

APOIO LOMBAR

- Apoio lombar injetado em poliamida 6.0 com regulagem de altura montado sobre suporte de regulagem do apoio lombar injetado em poliamida 6.0 totalizando 40 mm de curso.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 15 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea.

- Espuma expandida/laminada AP, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 30 a 37 Kg/m³ e 60 mm de espessura média.

- Revestimento do assento em Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada com parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoia braços SL New PP e corpo do braço em polipropileno copolímero injetado texturizado na cor preta, com estrutura vertical em formato de "L" fabricada em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 50,50 mm de largura e 6,35 mm de espessura, pintada, com 7 posições de regulagem de altura feita por botão injetado em Poliamida 6, totalizando 85 mm de curso. A estrutura vertical em formato de "L" possui 2 furos oblongos, permitindo ajuste horizontal por parafuso com utilização de chave com curso de 25 mm em cada braço durante a montagem do braço no assento.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

MECANISMO

- Mecanismo do tipo relax Sincron com 4 estágios de regulagem de inclinação do assento e encosto e travamento em qualquer um dos estágios, dotado de sistema anti-impacto que libera o encosto somente com aplicação de leve pressão das

costas do usuário evitando impactos indesejados, ou relax livre com livre flutuação.

- Assento com inclinação regulável entre -2° e -7° .
- Possui ajuste de tensão da mola por manípulo frontal.
- Possui alavanca de comando independente para a regulação de inclinação do encosto e para a regulação da altura do assento.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.
- Sistema de regulação de altura da cadeira por coluna de mola à gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes, na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou banda de rolagem em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 1175-1400 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-1025 mm

Extensão Vertical do Encosto: 565 mm

Largura do Encosto: 470 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 500 mm

Altura do Assento: 455-570 mm

Altura do apoio de cabeça: 165 mm

Largura do apoio de cabeça: 335 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório);

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e

acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para a Tela do Encosto:

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, conforme Norma ABNT NBR 13384:1995 (Resistência ao Estouro) e ABNT NBR 10591:2008 (Gramatura);

Laudo para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2022 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		• Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
69	4	POLTRONA FIXA DE APROXIMAÇÃO, COM TELA E BRAÇOS Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado com chassi perimetral anatomicamente injetado em poliamida na cor preta, com reforço em fibra de vidro na proporção de 30%, com largura de parede variável entre 30mm e 60mm, fabricado em duas partes conectáveis por encaixe, com revestimento feito por malha de poliéster de alta tenacidade, que proporciona excelente apoio da região lombar e garante a transpiração do corpo, sendo a fixação da mesma efetuada pelo encaixe das duas partes plásticas e posterior travamento com grampos metálicos. Assento fabricado com estrutura interna em madeira compensada com espessura mínima de 12mm, conformada anatomicamente; com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 50mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. Porcas garras metálicas encravadas na face superior do chassi, a fim de promover a fixação de parafusos para montagem do assento. Carenagem para contracapa do assento injetada em polipropileno com arremate perfeito nas bordas estofadas, sem utilização de perfis emborrachados. Estrutura fixa do tipo contínua, ou balanço, ou balancim, ou “S” ou “C” invertido, onde o assento fica em suspensão ou “balanço”, uso nas ocasiões de interlocução ou espera, sendo a armação em aço tubular de seção circular com bitola externa mínima de 1” X 2,2mm. Braços integrados como prolongamento da estrutura da cadeira, com acabamento superior de contato com o usuário em polipropileno injetado na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos. Solda dos elementos metálicos da estrutura do tipo MIG. Sapatas deslizantes injetadas em polipropileno, sendo as sapatas frontais injetadas de forma a dificultar o tombamento da cadeira para a frente quando em uso. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante. Áreas metálicas aparentes em pintura epóxi pó na cor preta.

Dimensões em milímetros, com amplitude de acordo à NBR13962, com variação máxima de 5%:

Assento: largura 480mm, profundidade 470mm.

Espaldar: largura 430mm, altura 440mm. Altura do assento ao chão: 470mm.

APRESENTAR JUNTO COM PROPOSTA

- Certificado de conformidade com a NBR 13962:2018, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;
- Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais,

a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.

70

4

PONTRONA 4 PÉS BEE

ENCOSTO

- Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,20 mm de espessura de parede.
- Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede.
- Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura.
- A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.
- Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado amescla com 10 mm de espessura média fixado na estrutura por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro com cabeça chata.
- Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.
- Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto.
- Revestimento em tecido Vinil.
- A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.
- Finalização em 1 camada com manta de fibra.
- Revestimento em tecido Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.
- Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.
- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BASE

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.
- Elemento de união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés, das travessas de fixação do assento e do suporte de fixação do assento no elemento de união dos pés e de apoio do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.
- Pés em madeira com acabamento envernizado com possibilidade de haver nós, manchas naturais, diferenças de tonalidade e desenhos diferentes dos veios de madeira, características deste tipo de matéria-prima.
- Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Profundidade Total da Cadeira: 570 mm

Largura Total da Cadeira: 580 mm

Extensão Vertical do Encosto: 335 mm

Largura do Assento: 495 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm

Altura do Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
71	2	MESA LATERAL 300X510 TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática,

sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MESA PLATAFORMA 1350X617X740

Plataforma simples central 1315 x 617 x 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Pé Central Estrutura central confeccionada em tubos de aço carbono 50x50x1,5mm, tubo 40x20x1.2 e chapas de aço carbono dobradas de 0,9mm para fechamento. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 40x20x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

		-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
73	2	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA BIOMBO RETO PARA PLATAFORMA 500L Biombo Reto nas dimensões: 500mm (L) x 300mm (A). Tampo superior em vidro incolor. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural. APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;

ARM. BAIXO ABERTO 800X450

Armário baixo aberto com 01 prateleira móvel. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A).

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA;
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

		- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
75	4	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450 Armário baixo fechado com 01 prateleira móvel. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

		Dimensões: 800mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
76	6	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. - Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. - A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. - A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil.

- Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções.

- A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.

- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.

- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede,

rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm
Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm
Largura Total da Cadeira: 700 mm
Extensão Vertical do Encosto: 440 mm
Largura do Encosto: 430 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm

Largura do Assento: 475 mm

Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudo para o compensado do Assento:

		• Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal); Laudos para Espuma do Assento: • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; • Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;
77	2	MESA REUNIÃO, COM CAIXA DE TOMADAS Mesa de Reunião 1600 x 900 pé quadro Mesa de Reunião pé quadro 70x30, Dimensões: 1600mm(L) x 900mm(P) x 740mm(A). Tampo confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melaminico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em três faces, e fita PS de 1mm, na face de contato com tampo central, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor

semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Tampo fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em perfil de alumínio extrudado e fechamentos plásticos. Estrutura formada por Pés laterais em formato de Quadro, confeccionado em tubo 70x30x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16" x 1". Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 50x50x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

		-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
78	2	ARMÁRIO MÉDIO, COM PORTA VENEZIANA DE PVC COLORIDO ARMARIO BAIXO PORTA DE PVC, na dimensão de 740mm(A)X720mm(L)X500mm(P), composto por 1 porta de PVC articulável, com sistema de carrossel no lado esquerdo da estrutura possibilitando abertura total da porta. Tampo superior : confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Com 6 rodízios fixados a base por parafusos autoatarrachantes Prateleiras: Confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. RODAPÊ: Confeccionados em tudo de aço 40x20 na chapa 0,60mm na cor alumínio. Tratamento Superficial

		Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
79	8	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação externa injetada em Poliamida 6.0 com 30% de fibra de vidro na cor preta. - Estrutura de sustentação interna injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Possui curvatura anatômica no encosto de forma à permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento em Tela 100% Poliéster fixada na estrutura de sustentação interna por grampos com acabamento zincado. - A fixação da estrutura interna na estrutura externa é feita por sistema de encaixe. - A fixação da estrutura externa do encosto no mecanismo é feita com parafusos máquina Phillips na bitola ¼"x 20 fpp e porcas flangeada ranhurada na bitola ¼"x 20 fpp fixadas sob pressão no suporte do encosto. ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 14 mm de espessura média. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea. - Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. - Revestimento do assento em Vinil. - Carenagem do assento injetada em polipropileno copolímero texturizado na cor preta, montada por grampos com acabamento zincado e parafusos Phillips, auxiliando em futuras manutenções. - A fixação do assento no mecanismo é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitasadas na madeira. BRAÇOS

- Apoio e corpo do braço fixos, injetados em poliamida 6.0 com reforço de 30% de fibra de vidro, na cor preta.
- A fixação do braço no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola 1/4"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebatadas na madeira.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE), de estrutura monobloco, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação fixa com 3° de inclinação e 2 furações para fixação do assento com distância entre centros de 125 x 125 mm e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura automática através de catraca com 12 posições, totalizando 80 mm de curso, recoberto por capa injetada em polipropileno copolímero na cor preta. Inclinação do encosto com 20° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas posições, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.
- Alavanca de acionamento do SRE possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra aonde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.
- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal.
- O mecanismo possui peça plástica de acabamento e proteção das lâminas do reclinador em Polipropileno Copolímero injetado na cor preta.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.
- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.
- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares.
- Montagem do rodizio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação continua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para a parte metálica na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 865 – 1060 mm
Profundidade Total da Cadeira: 700-770 mm
Largura Total da Cadeira: 700 mm
Extensão Vertical do Encosto: 440 mm
Largura do Encosto: 430 mm
Profundidade da Superfície do Assento: 465 mm
Largura do Assento: 475 mm
Altura da Superfície do Assento: 445 – 560 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021,

em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;
- Relatório de Ensaio em Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Laboratório, acreditado pelo INMETRO;
- Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório).
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para o compensado do Assento:

- Certificado FSC - Forest Stewardship Council (Conselho de Manejo Florestal);

Laudos para Espuma do Assento:

		- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D 7091; NBR 10443; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; e avaliação das Normas NBR 8096 e NBR 8095 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0;
80	2	PUFF QUADRADO ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado amescla de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. LATERAIS - Fechamento das laterais fabricado em folha de papelão couro número 40. - Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média.

		- Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 23 kg/m³ com 10 mm de espessura média. - O Puff possui alça para movimentação em Couro Natural. BASE - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro. ESTRUTURA - Reforço interno fabricado em madeira de 1" de espessura. ACABAMENTO - Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. DIMENSÕES APROXIMADAS DA PUFF Altura Total da Cadeira: 455 mm Largura Total do Assento: 425 mm Profundidade da Superfície do Assento: 425 mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.
81	2	MESA DE APOIO NOTEBOOK TAMPO - Tampo fabricado em chapa em MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melamínico. - Acabamento lateral em fita de borda.

- A fixação do tampo na estrutura metálica é feita através de parafusos Philips auto atarrachantes com 4,8 mm de diâmetro.

Escolher cor do MDF melamínico na cartela de cores da linha do fornecedor.

ESTRUTURA

- Suporte do tampo fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 145x145 mm.

- Coluna da mesa fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede.

- Suporte do pé da mesa fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 460x400 mm.

- A união do suporte do pé, coluna e suporte do tampo é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem do tampo por aparafusamento.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura do tampo: 465 mm

Profundidade do tampo: 465 mm

Altura total da poltrona: 640 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
82	1	LUMINÁRIA DE PISO SATÉLITE Composta por base haste e cúpula com soquete. Descrição Base do tipo pé disco metálico com acabamento epoxi ou cromado. Haste ajustável na altura e direcionamento do foco. Soquete E27 para lâmpadas comuns, incandescentes ou LED's (até 40 Watts). Itens inclusos: 1 Luminária. 1 Base 1 Cúpula. 1 Cabo de energia com interruptor de pé (extensão total de 3,5m). Dados técnicos: Soquete: E-27. Material: Metal.

		Potência: 40 Watts. Voltagem: Bivolt. Suporta lâmpadas 110v e 220v. Cúpula: 20cm. Pintura Eletrostática
83	5	PLATAFORMA 4 LUGARES Plataforma dupla central 02 usuários 2700 x 1315 x 740 Tampo Confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com Laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todas faces, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (fitas madeiras), com resistência a impactos e termicamente estável. Fixação dos Tamos são fixados à estrutura através de parafusos M6x10mm e buchas metálicas M6. Tamos com furações universais, podendo ser fixados em qualquer uma das configurações disponíveis na mesa. Sistema para acesso a pontos de rede e tomadas através de moldura confeccionada em polipropileno. Sistema de pontos de energia e dados: Suporte de tomadas confeccionado em chapa de aço carbono de 0,9mm fixadas ao tampo por meio de parafusos autoatarrachantes 4.8x13. Tendo a seguinte configuração: 3 - Pontos de energia com inclinação – rasgo 41x22mm (Tomadas Margirius ou semelhantes); 2 - Pontos de dados – rasgo 19x15mm (Sistema Furukawa); Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Travessas para ligação dos pés laterais ao central confeccionadas em tubo 40x20x1.2 em aço carbono, fixadas aos pés por meio de parafusos M6x12. Pés Laterais em formato de trave, confeccionado em tubo 50x50x1.5mm usinado a laser em corpo único. Com berço de fixação das travessas confeccionados em chapa de aço carbono de 2mm. Sistema de união das peças através de solda MIG MAG. Sapatas niveladoras acopladas a estrutura com altura de 15mm, injetadas em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16” x 1”. Sapatas com acabamento metalizado. Pés laterais acompanham a profundidade dos tamos. Tratamento superficial todas as estruturas em aço recebem tratamento

anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão;

		-Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
84	10	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA BIOMBO RETO PARA PLATAFORMA 500L Biombo Reto nas dimensões: 500mm (L) x 300mm (A). Tampo superior em vidro incolor. Fixação à estrutura por meio de buchas metálicas (M6) rosqueadas ao tampo e parafusos M6x12. Fixado ao tampo da mesa por um suporte de fixação plástico com parafuso estrutural. APRESENTAR OS SEGUINTE DOCUMENTOS LISTADOS ABAIXO: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.
85	3	ARMÁRIO PLATAFORMA COM PORTA VENEZIANA PVC ARMARIO BAIXO PORTA DE PVC, na dimensão de 740mm(A)X720mm(L)X500mm(P), composto por 1 porta de PVC articulável, com sistema de carrossel no lado esquerdo da estrutura possibilitando abertura total da porta. Tampo superior : confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Laterais e base: confeccionadas no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1,0mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Fundo de 18mm: confeccionado no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Com 6 rodízios fixados a base por parafusos autoatarrachantes Prateleiras: Confeccionadas

		no mesmo material do tampo com espessura de 18mm e acabamento em fita PS de 1mm na cor semelhante ao revestimento, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Suporte de sustentação metálicos. Fixação: Laterais, base, tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bicromatizado. RODAPÉ: Confeccionados em tudo de aço 40x20 na chapa 0,60mm na cor alumínio. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.
86	3	MÓDULO MDF, ARMÁRIO MÉDIO COM NICHOS E CHACHEPOT Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corrediças metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local

adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 595x500x740mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

ESTANTE MÉDIA MAKE 4 MÓDULOS, NICHOS ABERTOS, FECHADOS E CACHEPOT.

Composta por 5 Estruturas Módulo Lateral 3V / 4 Módulos Cachepô / 6 Prateleira Simples / 3 Prateleira C Sustentação 1 Módulo 1 Vão

ESTRUTURAS 3 VÃOS – 1165 / ALTURA X 400P MM

Estrutura: Módulos laterais e centrais metálicos compostos de tubo quadrado 25x25mm com parede de 0,9mm. Sistema de união entre as peças através de solda

MIG MAG. Módulos possuem buchas roscada cravadas nas faces laterais dos tubos para fixação dos acessórios, possuem também buchas injetadas com niveladores sextavados com rosca 5/16.

Montagem da estrutura nos acessórios realizada através de conjunto minifix de montagem rápida.

Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

NICHO FECHADO 1 VÃO - 1 MÓDULO 349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 349 MM ALTURA confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 1 MÓDULO

349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 MM ALTURA

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de

ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

PRATELEIRA SIMPLES - 1 MÓDULO 350 LARGURA X 400 MM PROFUNDIDADE MM confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

PRATELEIRA SIMPLES - 2 MÓDULOS 725 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à

		atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; -Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
88	2	ESTANTE MAKE, 3 MÓDULOS, COM FUTONS Composta por 2 Estruturas Módulo Lateral 5V / 4 Estruturas Módulo Central 6V / 2 Futons / 2 Módulos Cachepô / 2 Módulos Armário 2 Portas 1 Vão / 3 Prateleira Simples / 2 Prateleira C Sustentação 1 Módulo 1 Vão / 2 Prateleira C Sustentação 2 Módulos 1 Vão ESTRUTURAS 5 E 6 VÃOS – 2290 / 1915 MM ALTURA X 400P MM Estrutura: Módulos laterais e centrais metálicos compostos de tubo quadrado 25x25mm com parede de 0,9mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Módulos possuem buchas roscada cravadas nas faces laterais dos tubos para fixação dos acessórios, possuem também buchas injetadas com niveladores sextavados com rosca 5/16. Montagem da estrutura nos acessórios realizada através de conjunto minifix de montagem rápida. Tratamento Superficial Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

NICHO ABERTO 1 VÃO - 2 MÓDULOS 724 LARGURA 349 MM ALTURA X 400 MM PROFUNDIDADE

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

NICHO FECHADO 1 VÃO - 2 MÓDULOS 724 LARGURA X 349 MM ALTURA X 400 PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

NICHO FECHADO 1 VÃO - 1 MÓDULO 349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 349 MM ALTURA confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 1 MÓDULO

349 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 MM ALTURA

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

CACHEPÔ - 2 MÓDULOS

724 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE X 150 ALTURA MM

confeccionado em MDP, espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Fixação das peças por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida rosca soberba fixação direto no BP, possuindo ainda cavilhas de ø8x30mm. Acessórios somente encaixados entre prateleiras simples fixadas nas estruturas metálicas

PRATELEIRA SIMPLES - 1 MÓDULO 350 LARGURA X 400 MM PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

PRATELEIRA SIMPLES - 2 MÓDULOS 725 LARGURA X 400 PROFUNDIDADE

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

		-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
89	2	ARMÁRIO CREDENÇA PARA IMPRESSÃO 1315X465X740 Armário baixo fechado com 03 prateleiras, 02 portas e 1 vão central. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1”sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço

		recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1315mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
90	20	POLTRONA , COM TELA, BRAÇOS E RODÍZIOS ENCOSTO - Encosto com estrutura de sustentação confeccionada em poliamida com reforço de fibra de vidro. - Apoio lombar confeccionado em polipropileno copolímero injetado com regulagem de altura, totalizando 65 mm de curso. - Estrutura com curvatura anatômica de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. - Revestimento do encosto em tela 85% Poliéster e 15% Poliamida e gramatura 200 g/m², fixada na estrutura através de encaixe por meio de perfil. - Suporte de fixação do encosto injetado em poliamida com reforço de fibra de vidro formando um conjunto único com o encosto, funcionando como elemento estrutural e de acabamento, para posterior montagem por aparafusamento.

- A fixação do suporte do encosto no mecanismo é feita com parafuso Allen sextavado interno na bitola M6 e chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com furo roscado na bitola M6.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas e revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento com estrutura monobloco confeccionada em polipropileno copolímero injetado de alta resistência, funcionando como elemento estrutural e de acabamento.

- Espuma injetada anatomicamente em poliuretano flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC com densidade de 45 a 50 Kg/m³ e 70 mm de espessura média montada sem uso de cola.

- Travessa de reforço e fixação dos braços em chapa de aço estrutural com 4,75 mm de espessura.

- Revestimento do assento em Vinil.

- A fixação da chapa de reforço metálico no assento é feita com parafuso máquina Philips na bitola M8 e parafuso máquina Philips na bitola 1/4"x 20 fpp.

- Possui regulagem de profundidade fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,75 mm de espessura com 6 estágios de regulagem e curso de 50 mm montado através de encaixe na carenagem do assento. O acionamento é feito por gatilho injetado em Poliamida 6.0 integrado à plataforma de regulagem do assento.

- A fixação do mecanismo na chapa de regulagem de profundidade é feita por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 e em furo roscado na chapa de regulagem de profundidade na bitola M8 passo 1,25 mm.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoia braços e corpo do braço ID injetado em polipropileno copolímero de alta resistência com regulagem de altura e distância lateral dos braços. Estrutura em formato "L" injetada em poliamida 6.6 com 35 % de reforço de fibra de vidro, possui 8 posições de regulagem de altura e 90 mm de curso acionado através de botão lateral injetado em Poliamida 6.0 com função porta bolsa/sacola, suportando um peso de até 20kg.

- A fixação do braço no assento é feita por manípulo injetado em poliamida 6.0 e por parafuso sextavado 8.8 na bitola M8 em furo roscado na travessa de reforço do assento na bitola M8 passo 1,25 mm e no encaixe de fixação do braço no assento integrado a estrutura permitindo ajuste horizontal por manípulo de fácil manuseio com 30 mm de curso cada, totalizando 60 mm de regulagem entre braços.

MECANISMO

- Mecanismo com sistema reclinador do encosto (SRE MC com dois pacotes de lâminas reguladoras), de estrutura monobloco fabricado em chapas laterais em aço com 3,00 mm de espessura, suporte de fixação do encosto fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,25 mm de espessura, soldado por processo MIG em célula robotizada, com assento fixo e com inclinação com 3° de inclinação. Inclinação do encosto com 16° de curso semi-circular acionado por alavanca, obtendo-se infinitas regulagens, com molas para o retorno automático do encosto, e ajuste automático na frenagem do reclinador.

- Alavanca de travamento do SRE injetada em Poliacetal na cor preta possui duas formas de acionamento. Ao ser movimentada para cima a mesma possibilita uma regulagem fina do encosto enquanto a alavanca permanecer acionada pelo usuário. Ao ser movimentada para baixo a alavanca permanece acionada sem a ação do usuário e permite que o encosto fique em movimento livre até que o usuário puxe novamente a alavanca para a posição neutra onde ela irá frear o mecanismo na posição desejada.

- Acionamento da coluna gás feita por alavanca independente injetada em Poliacetal na cor preta

- Possui sistema de encaixe da coluna através de cone Morse.

COLUNA

- Coluna central desmontável fixada por encaixe cônico fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 50,80 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede, rolamento/mancal axial de giro, arruela de aço temperado de alta resistência, bucha mancal de giro injetada em Poliacetal e recalibrada na montagem, sistema de regulagem da altura da cadeira com acionamento por mola à gás DIN EN 16955 com 115 mm de curso nominal com tolerância de 5 mm para mais ou para menos, quando medida montada, devido à compressão dos componentes.

- Sistema de regulagem de altura da cadeira por coluna de mola a gás.

- Possui sistema de montagem na base e no mecanismo por encaixe cone Morse.

BASE

- Base giratória desmontável com aranha injetada em poliamida 6.6 com reforço de 30% de fibra de vidro de 5 hastes na cor preta, apoiada sobre 5 rodízios de duplo giro e duplo rolamento com 65 mm de diâmetro em nylon, esfera metálica inserida na estrutura, que facilita o giro, banda de rolagem em nylon para uso em carpetes, tapetes e similares ou em poliuretano para uso em piso duro, amadeirados e com revestimentos vinílicos.
- Montagem do rodízio na base é feito através de pino fabricado em aço SAE 1010/1020 com diâmetro de 11 mm com anel elástico em aço que possibilita a montagem direta sem utilização de buchas de adaptação.
- Possui sistema de montagem da coluna na base por encaixe cone Morse.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 1000-1115 mm

Profundidade Total da Cadeira: 700-850 mm

Largura Total da Cadeira: 700 mm

Extensão Vertical do Encosto: 605 mm

Largura do Encosto: 460 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 480 mm

Largura do Assento: 495 mm

Altura do Assento: 465-580 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Certificado de Conformidade com a Norma ABNT NBR 13962:2018 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO;

Certificado de Conformidade com as Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 - Emitido por Organismo Certificador de Produto, acreditado pelo INMETRO (conforme PE-165 - Rótulo Ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório);

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

		Laudos para Espuma do Assento (Injetada): - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade; - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência; - Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima.
91	30	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA Pendente Industrial Retrô Preto em Alumínio, com inspiração na iluminação industrial dos anos 50, bojo cilíndrico de 12cm de diâmetro e 20 cm de altura, produzido em alumínio, soquete E27 110/220v Fio:1 Metro Ajustável. Canopla superior de 12cm produzida em alumínio.
92	6	SOFÁ DE CANTO COMPONÍVEL Sofá de espera. Encosto com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média. Travessas fabricadas em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricados em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Tampo do encosto fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Assento com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 30 a 36 Kg/m³ e 65 mm de espessura média. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Quadro revestido com espuma expandida/laminada,

flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Fechamento da parte inferior do assento com TNT. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Estruturada por pés de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 20x20mm e 1,20mm de espessura de parede, unidos por solda do tipo MIG com acabamento cromado. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho com tinta epoxi.

ACABAMENTO METÁLICO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Poltrona: 705 mm

Profundidade Total da Poltrona: 735/735 mm

Largura do Encosto: 525/525 mm

Extensão Vertical do Encosto: 270 mm

Largura do Assento: 520/520 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 520/520 mm

Altura do Assento: 430 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

		Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.
93	2	SOFÁ INTERMEDIÁRIO COM ENCOSTO Sofá de espera central. Encosto com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média. Travessas fabricadas em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Tampo do encosto fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Assento com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 kg/m³ e 65 mm de espessura média. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Fechamento da parte inferior do assento com TNT. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura com pés de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 20x20mm e 1,20mm de espessura de parede, unidos por solda do tipo MIG com acabamento prata. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. ACABAMENTO METÁLICO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS,

isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Poltrona: 705 mm

Profundidade Total da Poltrona: 735 mm

Largura do Encosto: 735 mm

Extensão Vertical do Encosto: 270 mm

Largura do Assento: 735 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 520 mm

Altura do Assento: 445 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.

94	4	SOFÁ DE CENTRO SEM BRAÇOS E ENCOSTO Sofá de espera central. Encosto com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média. Travessas fabricadas em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Tampo do encosto fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Assento com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 33 kg/m³ e 65 mm de espessura média. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Fechamento da parte inferior do assento com TNT. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Estrutura com pés de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 20x20mm e 1,20mm de espessura de parede, unidos por solda do tipo MIG com acabamento prata. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho de cromo executado sobre base niquelada. ACABAMENTO METÁLICO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetalico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60

microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Dimensões aproximadas:

Altura Total da Poltrona: 445 mm

Profundidade Total da Poltrona: 735 mm

Largura do Encosto: 735 mm

Largura do Assento: 735 mm

Altura do Assento: 445 mm

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR

		8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
95	2	ILHA PUFF IRREGULARES ASSENTO - Fechamento superior e inferior fabricado em compensado multilaminado de 12 mm de espessura. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 33 Kg/m³ com 40 mm de espessura média no assento. - Revestimento em Vinil. LATERAIS - Fechamento das laterais em papelão couro número 40. - Espuma expandida/laminada, isenta de CFC, com densidade controlada de 28 kg/m³ com 10 mm de espessura média. - Revestimento em Vinil. ESTRUTURA - Reforços laterais internos fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. BASE - Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta fixadas por parafusos Philips autoatarrachante com 4,8 mm de diâmetro. ACABAMENTO - Componentes metálicos internos e parafusos de fixação preparados através de processo de zincagem. DIMENSÕES APROXIMADAS DA ILHA PUFF Baixo - Altura 350mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm Médio - Altura 450mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm Alto - Altura 750mm x Profundidade 607mm x Largura 494mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

		• Termo de Garantia de 1 (um) ano, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura (madeira, metálica e dispositivos de montagem); nas articulações metálicas, rodízios, peças plásticas e corredeiras; e no acolchoamento (espumas de poliuretano, percintas e molas). E, de 06 (seis) meses contra defeitos de fabricação, nos revestimentos, costuras, fechos e botões; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana.
96	4	MESA LATERAL 300X510 TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS,

isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MESA DE APOIO NOTEBOOK

TAMPO

- Tampo fabricado em chapa em MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melamínico.
- Acabamento lateral em fita de borda.
- A fixação do tampo na estrutura metálica é feita através de parafusos Philips auto atarrachantes com 4,8 mm de diâmetro.

Escolher cor do MDF melamínico na cartela de cores da linha do fornecedor.

ESTRUTURA

- Suporte do tampo fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 145x145 mm.
- Coluna da mesa fabricada em tubo de aço SAE 1010/1020 retangular de 30x70mm com 1,20 mm de espessura de parede.
- Suporte do pé da mesa fabricado em chapa de aço ASTM A36 com 6,35 mm de espessura com dimensões de 460x400 mm.
- A união do suporte do pé, coluna e suporte do tampo é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem do tampo por aparafusamento.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura do tampo: 465 mm

Profundidade do tampo: 465 mm

Altura total da poltrona: 640 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

		- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: - Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri.
98	2	MESA COFFEE TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura, com superfície em melaminico e fita de borda para acabamento lateral. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura confeccionada em tubo de aço SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura. - Estrutura confeccionada em aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro. - A união das estruturas é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em poliamida 6.0 na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Mesa: 800 mm

Altura da Mesa: 725 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

APARADOR COM ESTRUTURA METÁLICA

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura na cor branca.
- Borda chanfrada, com acabamento em pintura.

- A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips autoatarrachante.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTRUTURA

- Pés frontais fabricados em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro.

- Pés traseiros fabricados em barra de aço trefilado SAE 1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro.

- Reforço superior e inferior fabricados em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura.

- A união dos pés traseiros, reforços superior e inferior nos pés frontais são feitos por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.

- Sapatas em polímero de engenharia injetado na cor translúcida.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DO MÓVEL:

Altura Total do Aparador: 1035 mm

		Largura Total do Tampo: 1230 mm Profundidade da Superfície do Tampo: 345 mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
100	6	CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA ENCOSTO - Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha. ASSENTO - Estrutura do assento/encosto em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. - A união da chapa de suporte do assento na estrutura do assento/encosto é feita por 14 parafusos Philips cabeça panela para plástico. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha. BRAÇOS - Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas. ESTRUTURA

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa aço estrutural LNE 38 com 4,75mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- Travessas de reforço interno fabricadas em barra de aço treilado SAE 1213 maciço com 8,00 mm de diâmetro.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés e travessas de reforço no suporte de fixação do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- 4 pés em aço redondo

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha continua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm
 Profundidade Total da Cadeira: 640 mm
 Largura Total da Cadeira: 640 mm
 Extensão Vertical do Encosto: 345 mm
 Profundidade da Superfície do Assento: 375 mm
 Altura do Piso até o Assento: 460 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

		• Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: NBR 8094 durante 1512 horas, com resultado d0/t0 - Ri 0; ASTM D2794; ASTM D7091; NBR
101	2	BANQUETA ALTA, CONCHA ÚNICA COLORIDA Cadeira com apoia braços integrado para uso individual com encosto e assento fixo. Empilhamento máximo de 04 unidades. ENCOSTO - Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha. ASSENTO

- Estrutura do encosto/assento em concha plástica única injetada em polipropileno copolímero de alta resistência com bordas arredondadas.

- Suporte de encaixe de fixação da estrutura metálica no assento/encosto injetado em polipropileno copolímero de alta resistência.

- A união do suporte de encaixe de fixação da estrutura metálica no assento/encosto é feito por 16 parafusos Philips cabeça panela para plástico.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças plásticas na cartela de cores da linha.

BRAÇOS

- Apoio de braço integrado à estrutura da concha injetado em polipropileno copolímero com bordas arredondadas.

ESTRUTURA

- Estrutura para cadeiras altas tipo caixa em formato palito confeccionada em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede, curvada a frio, executado e calibrado por máquina CNC.

- Os pés frontais e traseiros da estrutura são unidos por solda do tipo MIG em célula robotizada, formando um conjunto único para posterior montagem na concha.

- Sapatas injetadas em poliamida 6.0 na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Largura Total da Cadeira: 600 mm

Profundidade Total da Cadeira: 560 mm

Extensão Vertical do Encosto: 345 mm

Largura do Encosto: 370 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 375 mm

Largura do Assento: 435 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MÓDULO MDF, ARMÁRIO COM NICHOS SUSPENSO

Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas.

Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corrediças metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1600x350x450mm

APRESNETAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar

		sua conformidadeeestabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
103	1	MÓDULO MDF, ARMÁRIO GABINETE PIA Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-

17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1600x500x700mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

104	3	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA Pendente Industrial Retrô Preto em Alumínio, com inspiração na iluminação industrial dos anos 50, bojo cilíndrico de 12cm de diâmetro e 20 cm de altura, produzido em alumínio, soquete E27 110/220v Fio:1 Metro Ajustável. Canopla superior de 12cm produzida em alumínio.
105	2	ARMÁRIO CREDENÇA PLATAFORMA 1315X465X740 Armário baixo fechado com 03 prateleiras, 02 portas e 1 vão central. Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 01 prateleira) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 1mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores em PVC cor alumínio, fechadura tambor e dobradiças de 90°. O Rodapé metálico é confeccionado em chapa de aço carbono com dobras de 20x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 1/4”x1” sextavado. Fixado na base com parafusos autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de ø8x30mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação,

		tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Dimensões: 1315mm (L) x 465mm (P) x 740mm (A). APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: - Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho.
12635/2025 – LAB VAREJO		
106	6	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 3 NICHOS ABERTOS, 3 NICHOS FECHADOS, 3 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA) Estante metálica com em quadros para encaixe de nichos, prateleiras e caixotes em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó. Nicho em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Caixote em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x410x2120mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;
- Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido

		e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; • Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
107	3	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 2 NICHOS ABERTOS, 2 NICHOS FECHADOS, 2 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA) Estante metálica com em quadros para encaixe de, nichos, prateleiras e caixotes em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó.

Nicho em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Caixote em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x410x1290mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como

		risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; • Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
108	3	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 3 NICHOS ABERTOS, 3 NICHOS FECHADOS, 3 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA) Estante metálica com em quadros para encaixe de nichos, prateleiras e caixotes em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 15mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento

na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó.

Nicho em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Caixote em mdp: todo em chapa de mdp 15 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e caixa fixada por conjunto minifix, com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x410x2120mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca

		de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; • Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
109	1	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO COM ARTE EM ACRÍLICO E ACM MEDE 8000X2000 Painéis tipo Lambris. Espessura mínima total de 20mm. Chapas de acabamento em MDF ou MDP com, no mínimo, 15 mm de espessura, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela

		Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Todos os componentes necessários à estrutura deverão estar inclusos na confecção sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Todos os componentes metálicos deverão receber aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas 8000x50x2000 APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
110	1	MÓDULO MDF, ARMÁRIO ADEGA, BAR, CRISTALEIRA COM NICHOS E PORTAS MEDE 3000X500X2000MM (LPA) Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver

estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas 3000x500x2000mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.

		• Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
111	1	MÓDULO MDF, ARMÁRIO SOB BANCADA, NICHOS ABERTOS E PORTAS, MEDE 3,20X60X800MM (LPA) Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corrediças metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas: 3200x500x700mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

		• Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
112	1	RIPADO COM LED BALCÃO MEDE 8000X800 (LA) Painéis tipo Lambris. Espessura mínima total de 20mm. Chapas de acabamento em MDF ou MDP com, no mínimo, 15 mm de espessura, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Todos os componentes necessários à estrutura deverão estar inclusos na confecção sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Todos os componentes metálicos deverão receber aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) -

		ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas: 8000x50x800mm APRESENTAR JUNTO COM A DOCUMENTAÇÃO: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
113	4	MESAS BAR MESA EM MADEIRA MACIÇA TAUARI, com secagem e tratamento em estufa; Tampo fabricado em chapa de compensado de virola de 15mm revestido por lâmina natural de curupixá com encabeçamento maciço de 2cm de espessura e 4cm de altura; Acabamento com verniz com total transparência de veios; Encaixes em sistema de respiga, fixadas por parafusos passantes de aço e cavilhas; Dimensões aproximadas: 700x700x760mm; Base central com dois suportes superiores medindo cada um 65cm de comprimento por 2,5cm de espessura e 4,5cm de largura, suportada por duas hastes laterais com medidas de 2,5cm de espessura por 10cm de largura e 64,5cm de altura, finalizada com 2 pés de sustentação medindo cada um 64,5cm de comprimento por 3,5cm de espessura e 7cm de altura; Dotada de sapatas reguláveis em aço e polipropileno.
114	8	CADEIRA CADEIRA EM MADEIRA MACIÇA TAUARI Com secagem e tratamento em estufa. Encaixes em sistema de espiga. Dimensões aproximadas de 440x440x870mm. Pés dianteiros em madeira maciça com 2,5cm de espessura e sapatas deslizantes em polipropileno. Travas dianteira e traseira com 36x2x4cm. Pés traseiros com inclinação com parte inferior de 5cm de largura, na média altura com 6cm de largura e finalizando no encaixe do encosto com 3cm.

		Encosto com 41,5cm de largura por 33cm de altura. Composto por três ripas de madeira maciça. Base do assento em chapa de compensado de virola com 10mm de espessura, estofado com espuma de poliuretano com 4cm de espessura, revestido em PVC, tecido a base de resina vinílica plastificada e impermeável (50% algodão e 50% poliéster). Acabamento em verniz com total transparência de veios.
115	1	CARRINHO SERVIÇO Carrinho de serviço com rodas e alça de condução produzido em madeira maciça tauari, com secagem e tratamento em estufa; Tampos fabricado em chapa de compensado de virola de 15mm revestido por lâmina natural de curupixá com encabeçamento maciço de 2cm de espessura e 2cm de altura; Acabamento com verniz com total transparência de veios; Encaixes em sistema de respiga, fixadas por parafusos passantes de aço e cavilhas; Dois níveis de serviço para acomodar bandejas, pratos, talheres, etc. Dimensões aproximadas: 760x500x1050mm;
116	1	BALCAO SERVIÇO Balcão de serviço tipo aparador produzido em madeira maciça tauari, com secagem e tratamento em estufa; Tampos fabricado em chapa de compensado de virola de 15mm revestido por lâmina natural de curupixá com encabeçamento maciço de 2cm de espessura e 2cm de altura; Acabamento com verniz com total transparência de veios; Encaixes em sistema de respiga, fixadas por parafusos passantes de aço e cavilhas; Dois níveis de serviço para acomodar bandejas, pratos, talheres, etc. Dimensões aproximadas: 1600x500x1100mm;
117	6	BANQUETA ALTA, CROMADA ENCOSTO - Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única. com aplicação de resina verniz

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz
- A fixação da concha encosto/assento na estrutura é feita por parafuso sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de inserto encravadas na madeira.

ESTRUTURA

- Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.
- Estrutura do apoio de pés confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.
- Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura.
- A união das travessas, apoio de pés na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.
- Sapatas e ponteiros injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.
- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA BANQUETA:

Altura Total da Cadeira: 960 mm
 Largura Total da Cadeira: 485 mm
 Profundidade Total da Cadeira: 490 mm
 Largura do Encosto: 385 mm
 Extensão Vertical do Encosto: 190 mm
 Largura do Assento: 385 mm
 Profundidade Superfície do Assento: 360 mm
 Altura do Assento: 765 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
- Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas;

PENDENTE TIPO CLÁSSICO COM LÂMPADA

118 3 Pendente Tubo Cilindro Industrial, com cabo PP de 1,00m para regulagem de altura, possui canoplas individuais (11,5cm), cilindros, produzido em alumínio e pintura

		eletrostática de alta durabilidade. Soquete Gu-10 MR11 Lâmpada Led Mini Dicroica, potência máxima 40w.Dimensões: 40cm de altura x 4 cm de diâmetro.
119	2	ESTANTE GEOMETRIC COM 3 PRATELEIRAS, MEDE 1200X320X1010 (LPA) Estante metálica SLIM com 3 prateleiras em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável. Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó. Prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Medidas total da estante: 1200x320x1010mm (LxPxA) APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA: • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;
- Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário;
- Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;
- Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação;
- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.

ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 2 PRATELEIRAS, MEDE 1200X320X690

Estante metálica SLIM AÉREA com 2 prateleiras em MDP (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x320x1010mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;
- Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos

120 3

		orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio; • Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; • Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; • Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; • Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
121	2	ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 3 PRATELEIRAS E NICHOS COM 4 PORTAS, MEDE 1200X320X1780 Estante metálica SLIM AÉREA com 2 prateleiras nichos com portas em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em

todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Armário para estante com portas e prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm para o corpo e 15mm para portas e prateleira, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x320x1780mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

		Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
122	1	ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 1 PRATELEIRAS E NICHOS COM 4 PORTAS, MEDE 1200X320X1010 Estante metálica SLIM AÉREA com 1 prateleira e nichos com portas em MDP (MDP – Medium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de PVC 1mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor

semelhante ao revestimento do tampo, (cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

Estrutura em tubo de aço: estrutura da estante formada por quadros em tubo quadrado de aço 15 x 15 mm com pintura em tinta em pó.

Prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Armário para estante com portas e prateleira em mdp: em chapa de mdp 25 mm para o corpo e 15mm para portas e prateleira, com fita de borda em pvc 1 mm e com travas em mdp na parte inferior.

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e oliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Medidas total da estante: 1200x320x1780mm (LxPxA)

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

Certificado de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas em nome da empresa fabricante dos produtos, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida (impacto) e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura. No mesmo certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio;

		Laudo emitido por um laboratório utilizando NBR 17088:2023 – corrosão por exposição a névoa salina, sendo sua exposição em material metálico revestido e não revestido de no mínimo 48 ciclos, em corpos de prova que contenham uniões soldadas em nome do fabricante de mobiliário; Certificado de conformidade de Processo de Aplicação de Fita de Borda com a NBR 16332:2014, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora; Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
123	1	PRATELEIRA SUPERIOR COM SUPORTE CABIDEIRO, LED E PAINEL DE FUNDO Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor

apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas?

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

124	1	MÓDULO MDF, COM PAINEL VENEZIANA E ESPELHO Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas 1400x120x2100mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios

		orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
125	1	MÓDULO MDF, COM BOX PROVADOR, MEDE 1500X1500X2300 Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corrediças metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em

contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1500x1500x2300mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

MESA DELTA ALTA MAKE, COM GAVETEIRO

Composta por 3 Estruturas Módulo Lateral 3V / 1 Estruturas Módulo Lateral Pé alto / 1 Módulos Gaveteiro 2 gv / 1 Prateleira Simples / 1 Prateleira C Sustentação 1 Módulo 1 Vão / Tampo Delta Ext 1350L 2 Mód Dir

ESTRUTURAS 3 VÃOS E MÓDULO PÊ – 1165 / ALTURA X 400P MM

Estrutura: Módulos laterais e centrais metálicos compostos de tubo quadrado 25x25mm com parede de 0,9mm. Sistema de união entre as peças através de solda MIG MAG. Módulos possuem buchas roscada cravadas nas faces laterais dos tubos para fixação dos acessórios, possuem também buchas injetadas com niveladores sextavados com rosca 5/16.

Montagem da estrutura nos acessórios realizada através de conjunto minifix de montagem rápida.

Tratamento Superficial

Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possui o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

PRATELEIRA SIMPLES - 1 MÓDULO 350 LARGURA X 400 MM PROFUNDIDADE MM

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

GAVETEIRO 2 GAVETAS 1 MÓDULO 1 VÃO L 349 I P 400 I A 349

126 1

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável.

TAMPO DELTA EXT 1350L 3 MÓDULOS

confeccionado em MDP, espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 0.5mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, acabamento na cor semelhante ao revestimento do tampo,(cores solidas e madeiradas), com resistência a impactos e termicamente estável

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

-Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA.

-Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 17088:2023 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8095:2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra;

-Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 24 ciclos, conforme norma NBR 8096:1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao

		dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão; -Certificação de conformidade de Preparação de Processo de Pintura de Superfícies Metálicas, emitido por Organismo Certificador de Produto (OCP). Deverá ser em nome do Fabricante, com os resultados pelo menos para as Normas ABNT NBR 17088, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 9209, ABNT NBR 10.443 ou ASTM D 7091, ABNT NBR 11.003 ou ASTM D 3359.
127	1	MÓDULO MDF, TOTEM VITRINE COM NICHOS, MEDE 1000X500X700 (LPA) Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas: 1000x500x700

		APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o • desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidadeeestabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
128	1	MÓDULO MDF, TOTEM VITRINE EM DOIS NÍVEIS COM NICHOS, MEDE 1200X500X700 (LPA) Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor

apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 1200x500x700mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante.
- Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante.
- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

129	2	MÓDULO MDF, BANCADA CENTRAL COM EXPOSITOR, NICHOS E RODÍZIOS MEDE 1200X400X1000 (LPA) Móveis em MDF ou MDP com, no mínimo, 18 mm de espessura (tampo, portas, prateleiras e fundo), revestidos em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Junção das peças através de parafusos de aço e buchas metálicas. Todos os componentes necessários à estrutura dos móveis deverão estar inclusos na confecção, como por exemplo corredeiras metálicas, dobradiças metálicas, puxadores, sapatas ou rodízios, fechaduras (com no mínimo 2 chaves), entre outros, sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Alternativamente poderá haver estruturação com uso de componentes metálicos, com aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficará a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. Para fixação de qualquer módulo em contato com parede ou teto, deverá ser utilizada uma folha intermediária de isopor com espessura em conformidade com a necessidade do ambiente, para evitar a proliferação de fungos ou bactérias que gerem mofo. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado. A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos. Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos. Medidas: 1200x400x1000mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA: • Certificado de conformidade das normas que estabelecem os princípios

	orientadores para o desenvolvimento e uso de rótulos e declarações ambientais, incluindo a seleção de categorias de produtos, critérios ambientais dos produtos, características funcionais dos produtos para avaliar e demonstrar sua conformidade e estabelece os procedimentos de certificação para a concessão do rótulo (NBR ISO 14020/14024). Em nome do fabricante. • Certificado emitido pela ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora, de Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas, sendo que o documento deverá apresentar em seu escopo os seguintes testes: Determinação de aderência da tinta, Determinação do brilho da superfície, medição não destrutiva da espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base, resistência de revestimentos orgânicos para os efeitos de deformação rápida e determinação de dureza ao lápis em tinta aplicada, tanto em corte do filme de pintura como risco de filme de pintura; No certificado deve constar o resultado encontrado para cada ensaio. Em nome do fabricante. • Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante. • Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.
2	BANQUETA ALTA, CROMADA ENCOSTO - Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz ASSENTO - Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 12 mm de espessura em formato de concha única, com aplicação de resina verniz - A fixação da concha encosto/assento na estrutura é feita por parafuso sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp, e porcas de inserto encaixadas na madeira. ESTRUTURA - Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.

- Estrutura do apoio de pés confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC.

- Travessa de fixação do assento fabricada em chapa de aço SAE 1020 com 3,00 mm de espessura.

- A união das travessas, apoio de pés na estrutura da cadeira é feito por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Sapatas e ponteiros injetados em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para a linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

- Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente dupla camada de níquel e banho de cromo decorativo trivalente.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA BANQUETA:

Altura Total da Cadeira: 960 mm

Largura Total da Cadeira: 485 mm

Profundidade Total da Cadeira: 490 mm

Largura do Encosto: 385 mm

Extensão Vertical do Encosto: 190 mm

Largura do Assento: 385 mm

Profundidade Superfície do Assento: 360 mm

Altura do Assento: 765 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto

	atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; • Relatório de Ensaio de Conformidade com a Norma ABNT NBR 8094:1983 – Corrosão por Exposição à Névoa Salina, emitido por Laboratório acreditado pelo Inmetro, em tubo de aço carbono cromado, durante 48 horas
1	MESA LATERAL 300X510 TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliêster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;
- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

POLTRONA 4 PÉS BEE

ENCOSTO

- Estrutura do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 25,4 mm de diâmetro (1") e 1,20 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas verticais do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,20 mm de espessura de parede.
- Elemento de união do encosto fabricado em tubo de aço industrial SAE 1010/1020 redondo com 22,22 mm de diâmetro (7/8") e 1,06 mm de espessura de parede.
- Elemento de fixação do encosto no assento em formato "L" fabricado em chapa de aço NBR 6658 com 4,76 mm de espessura.
- A união das travessas verticais, elemento de união e elemento de fixação do encosto no assento na estrutura do encosto é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem por aparafusamento.
- Base de fixação da capa estofada fabricado em compensado amescla com 10 mm de espessura média fixado na estrutura por parafusos Philips auto atarraxante com 4,8 mm de diâmetro com cabeça chata.
- Revestimento interno do encosto fabricado em Tela 100% Poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200g/m² de gramatura fixada por grampos com acabamento zincado na parte inferior do encosto.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 28 Kg/m³ e 25 mm de espessura média.
- Manta de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 23 Kg/m³ e 10 mm de espessura média na parte de trás do encosto.
- Revestimento em tecido Vinil.
- A fixação do encosto no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp através do elemento de fixação do encosto em formato "L" em porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

ASSENTO

- Assento fabricado em compensado amescla com 15 mm de espessura média.
- Espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade média de 33 Kg/m³ e 50 mm de espessura média.
- Finalização em 1 camada com manta de fibra.
- Revestimento em tecido Vinil, fixado por grampos com acabamento zincado.

- Contracapa do assento em TNT fixado por grampos com acabamento zincado.
- A fixação do conjunto encosto/assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento e por parafusos Philips auto atarraxante com 4,5 mm de diâmetro com cabeça flangeada.

Nota: Verificar cores disponíveis para os revestimentos na cartela de cores da linha.

BASE

- Suporte de fixação do assento fabricado em chapa de aço estrutural ASTM A36 com 6,35 mm de espessura.
- Elemento de união dos pés e de apoio do assento fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro e 1,90 mm de espessura de parede, curvados à frio em curvadora CNC.
- Travessas de fixação do assento fabricadas em chapa de aço com 4,76 mm de espessura.
- Anéis de encaixe para fixação dos pés de madeira fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 38,10 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.
- A união dos anéis de encaixe para fixação dos pés, das travessas de fixação do assento e do suporte de fixação do assento no elemento de união dos pés e de apoio do assento é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando um conjunto único para posterior montagem.
- Estrutura fixa 4 pés em madeira maciça, com acabamento envernizado, inseridos sob pressão nos anéis de encaixe de fixação dos pés, travados posteriormente com um parafuso Philips cabeça flangeada na bitola 4,5 mm de diâmetro em cada um dos pés de madeira.
- Pés em madeira com acabamento envernizado com possibilidade de haver nós, manchas naturais, diferenças de tonalidade e desenhos diferentes dos veios de madeira, características deste tipo de matéria-prima.
- Sapata antiderrapante inseridas sob pressão nos pés de madeira.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.
- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS,

isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 780 mm

Profundidade Total da Cadeira: 570 mm

Largura Total da Cadeira: 580 mm

Extensão Vertical do Encosto: 335 mm

Largura do Assento: 495 mm

Profundidade da Superfície do Assento: 460 mm

Altura do Assento: 465 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP n° 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação, considerando um turno de trabalho de 8 (oito) horas diárias, por pessoas com um peso até 110 kg, desde que constatadas as condições normais de Uso e Conservação do produto;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

		Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
133	2	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA Luminária Pendente Lustre Industrial Aranha Spider 6 Fios 2m Cor Preto 110v/220v para instalação de até 6 lâmpadas de até 60w, possui soquetes de porcelana E-27 encapados em alumínio e deslocadores de fio em alumínio com uma canopla (prato do teto) também em alumínio, com 20 cm de diâmetro. Fios ajustáveis que permite personalização e disposição das lâmpadas de acordo design da iluminação.
134	4	POLTRONA FIXA 4 PÉS ASSENTO E ENCOSTO - Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade 33 a 37 Kg/m³ e 20 mm de espessura média. - Percinta Elástica. ESTRUTURA - Estrutura confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 31,75 mm de diâmetro (1.1/4") e 1,50 mm de espessura de parede. - Estrutura de sustentação confeccionada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 19,05 mm de diâmetro (5/8") e 1,90 mm de espessura de parede curvados à frio em máquina curvadora CNC. - Estrutura da travessa do assento confeccionada em tubo de aço SAE 1010/1020 redondo com 12,70 mm de diâmetro e 1,20 mm de espessura de parede. - Travessas de fixação da madeira do assento e encosto fabricados em barra chata de aço SAE 1020 laminado com 19,05 mm e 3,18 mm de espessura. - Sapatas em madeira com acabamento envernizado.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 710 mm

Largura Total da Cadeira: 775 mm

Profundidade Total da Cadeira: 760 mm

Extensão Vertical do Encosto: 450 mm

Profundidade Superfície do Assento: 480 mm

Altura do Assento: 385 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Laudo Técnico emitido por Ergonomista, conforme Norma Regulamentadora NR 17 – Ergonomia – conforme redação dada pela Portaria/MTP nº 423 de 07/10/2021, em vigor a partir de 03/01/2022, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende; com a respectiva Documentação comprobatória e assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado;
- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com

função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Laudos para Espuma do Assento (Expandida):

- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8537/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Densidade;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 8619/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação da Resiliência;
- Relatório de Ensaio emitido por Laboratório acreditado pelo INMETRO, com avaliação da Norma ABNT NBR 9178/2015 – Espuma flexível de poliuretano – Determinação das Características de Queima;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação em Chapa sem Solda: ASTM D2794; NBR 10443; ASTM D7091; ASTM D3363; NBR 11003; ASTM D3359; ASTM D523 e NBR 10545; avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em Chapa Soldada, durante 408 horas, com resultados d0/t0 - Ri 0; e, avaliação da Norma NBR 8094 em Chapa Soldada, durante 1512 horas, com resultado d0/t0 – Ri.

SOFÁ DE CANTO COMPONÍVEL

Sofá de espera. Encosto com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 Kg/m³ e 80 mm de espessura média. Travessas fabricadas em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Fechamento lateral fabricados em compensado multilaminado com 12 mm de espessura média. Tampo do encosto fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Fechamento traseiro fabricado em chapa de HDF cru 3,00 mm de espessura média. Caixa revestida com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Assento com almofada de espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 30 a 36 Kg/m³ e 65 mm de espessura média. Tampo do assento fabricado em compensado multilaminado com 10 mm de espessura média. Estrutura e reforços fabricados em madeira maciça aplainada com 25,40 mm de espessura média. Quadro revestido com espuma expandida/laminada, flexível microcelular de alta resistência, isento de CFC, com densidade de 24 a 28 kg/m³ e 10 mm de espessura média para acabamento. Fechamento da parte inferior do assento com TNT. Revestimento em material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Estruturada por pés de sustentação fabricado em tubo de aço SAE 1010/1020 quadrado de 20x20mm e 1,20mm de espessura de parede, unidos por solda do tipo MIG com acabamento cromado. Sapatas injetadas em Polipropileno Copolímero de alta resistência na cor preta. Os componentes metálicos cromados possuem a superfície preparada através de decapagem química e polimento, recebendo posteriormente um banho com tinta epoxi.

ACABAMENTO METÁLICO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

		DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA: Altura Total da Poltrona: 705 mm Profundidade Total da Poltrona: 735/735 mm Largura do Encosto: 525/525 mm Extensão Vertical do Encosto: 270 mm Largura do Assento: 520/520 mm Profundidade da Superfície do Assento: 520/520 mm Altura do Assento: 430 mm APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA: - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; - Garantia expressa do fabricante contra defeitos de fabricação, de 01 (um) ano para estrutura em madeira, peças plásticas/metálicas e espumas, e, de 06 (seis) meses para revestimentos, fechos e botões.
136	2	MESA LATERAL 300X510 TAMPO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;

- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri

		0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
137	1	TRIO DE MESA TAMPO EM FORMATO ORGANICO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. - A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

	DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA: Mesa Lateral baixa, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 350mm Mesa Lateral média, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 450mm Mesa Lateral alta, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 550mm APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: • Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
138	POLTRONA, BASE GIRATÓRIA, PÉ PIRAMIDE Poltrona de espera. Encosto fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre encosto de 5 mm de espessura e acabamento estofado na parte externa. Possui curvatura anatômica no encosto de forma a permitir uma melhor acomodação da coluna vertebral. Espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 40 mm de espessura média. Parte posterior do encosto forrado com espuma expandida/laminada, flexível microcelular isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média.

Revestimento do encosto em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do encosto em Mescla fixado por grampos com acabamento zincado. Suporte do encosto fabricado em mola de aço SAE 1050 curvado a quente com posterior tratamento térmico, com 76,20mm largura e 6,35 mm de espessura com bordas arredondadas. A fixação da mola no encosto é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do encosto. A fixação do conjunto encosto e mola no assento é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira do assento. Assento fabricado em compensado multilaminado resinado, moldado anatomicamente a quente com 13 mm de espessura e sobre assento de 5 mm de espessura e acabamento estofado na parte externa. Assento de espuma expandida/laminada de Alta Performance (AP), flexível microcelular de alta resistência isenta de CFC, com densidade de 33 a 37 Kg/m³ e 50 mm de espessura média. Parte inferior do assento forrado com espuma expandida/laminada, flexível microcelular isenta de CFC, com densidade de 28 Kg/m³ e 10 mm de espessura média. Revestimento do assento em Material sintético vinil, fixado por grampos com acabamento zincado. Contra capa do assento em Mescla fixado por grampos com acabamento zincado. A fixação do assento na estrutura é feita com parafusos sextavados Grau 5 SAE J429 do tipo flangeado com trava mecânica no flange, na bitola ¼"x 20 fpp e porcas de garra encravadas e rebitadas na madeira. Base giratória sem regulagem de altura, com 4 hastes em alumínio injetado polido. Sapatas injetadas em Alumínio. A fixação das sapatas na estrutura é feita com parafusos máquina Philips cabeça chata, na bitola ¼"x 20 fpp e furos roscados na aranha de alumínio. Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta. A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi), garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C. Superfície da estrutura com polimento sobre o alumínio.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA CADEIRA:

Altura Total da Cadeira: 830 mm

Profundidade Total da Cadeira: 580 mm

Largura Total da Cadeira: 635 mm

		Profundidade da Superfície do Assento: 485 mm Largura do Assento: 520 mm Altura do Assento: 480 mm APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA - Laudo Técnico emitido por Ergonomista, Médico do Trabalho ou Engenheiro de Segurança do Trabalho, conforme Norma Regulamentadora NR 17, indicando quais requisitos da Norma o Produto atende. Deve possuir também, a Documentação comprobatória e respectiva assinatura do profissional responsável pela Análise Técnica e emissão do Documento supracitado; - Termo de Garantia de 6 (seis) anos contra defeitos de fabricação na estrutura metálica, emitido pelo fabricante;
139	1	TRIO DE MESA TAMPO EM FORMATO ORGANICO - Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada. - A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante. Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha. ESTRUTURA - Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede. - Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura. - Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede. - A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem. - Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta. ACABAMENTO - Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de

efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Mesa Lateral baixa, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 350mm

Mesa Lateral média, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 450mm

Mesa Lateral alta, Tampo c/ Borda Envernizada, Altura Estrutura 550mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA

- Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação;
- Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana;

Documento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura:

- Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.

MESA LATERAL 300X510

TAMPO

- Fabricado em chapa de MDF de 18 mm de espessura média, com superfície em melamínico e borda chanfrada com acabamento lateral envernizada.

- A fixação do tampo na estrutura é feita através de parafusos Philips 4,8 mm autoatarrachante.

Nota: Verificar cores disponíveis para o tampo na cartela de cores da linha.

ESTRUTURA

- Estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,06 mm de espessura de parede.

- Suporte de fixação do tampo fabricado em chapa de aço SAE 1020 com 3,18 mm de espessura.

- Base da estrutura fabricada com tubos de aço SAE 1010/1020 redondo com 15,87 mm de diâmetro e 1,50 mm de espessura de parede.

- A união da base e do suporte de fixação do tampo na estrutural é feita por processo de solda do tipo MIG em célula robotizada formando uma estrutura única para posterior montagem.

- Sapatas injetadas em polipropileno copolímero na cor preta.

ACABAMENTO

- Os componentes metálicos pintados possuem tratamento de superfície através de banho nanocerâmico bimetálico por spray, executado em linha contínua automática, sem uso de produtos clorados para desengraxe, e com posterior tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais vigentes, proporcionando melhor proteção contra corrosão e excelente ancoragem da tinta.

- A tinta utilizada para a pintura é em pó, do tipo híbrida (poliéster - epóxi) garantindo resistência a radiação e resistência química, W-eco, atendendo norma Europeia RoHS, isenta de metais pesados, nas cores disponíveis para linha, com camada média de 60 microns de espessura. Todas as peças são curadas em estufa com esteira de movimentação contínua à temperatura de 200° C.

Nota: Verificar cores disponíveis para as peças metálicas na cartela de cores da linha.

DIMENSÕES APROXIMADAS DA MESA:

Largura da Tampo da Mesa: 300 mm

Altura da Mesa: 510 mm

	APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA • Termo de Garantia de 06 (seis) anos, incluso os 90 (noventa) dias de garantia legal, contra defeitos de fabricação na estrutura metálica e peças plásticas com função estrutural. E 1 (um) ano para os demais componentes e acabamentos cromados, também contra defeitos de fabricação; • Plano de Gerenciamento dos Resíduos Sólidos, com envio de no mínimo 03 (três) Comprovantes de Destinação Final de Resíduos, demonstrando a responsabilidade da empresa Fabricante do produto, com o meio ambiente e a saúde humana; umento para Acabamento em Peças Metálicas com Pintura: Certificado de Conformidade do Processo de Preparação e Pintura em Superfícies Metálicas, emitido por OCP, com avaliação da Norma NBR 17088 em chapa soldada, durante no mínimo 1500 horas, com resultado Ri 0; Avaliação das Normas NBR 8095 e NBR 8096 em chapa soldada, de no mínimo 400 horas, com resultado Ri 0; E avaliação em chapa sem solda, para as Normas: NBR 10443; ASTM D7091; NBR 11003; ASTM D523, ASTM D3363; NBR 10545; ASTM D3359; e ASTM D2794.
141	CADEIRA CAIXA COM ENCOSTO MÉDIO, RODÍZIOS E BRAÇOS Poltrona desenvolvida conforme NBR13962:2018, obedecendo a um rígido controle de qualidade, com espaldar fabricado em estrutura interna de peça única em poliamida injetada, com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 25mm de espessura. A extremidade superior da estrutura interna, em seu lado posterior, é estofado com PU expandido com densidade acima de 30 Kg/M³ e espessura de 12mm. O espaldar possui regulagem de altura, e é acionado por botão localizado no lado direito, na face posterior, com curso vertical de 60 mm, com oito pontos de parada diferentes, ajustando-se às medidas do usuário. Assento fabricado com estrutura interna de polipropileno de alta resistência, conformado em molde anatômico com superfície ideal para acoplamento da espuma, que é produzida em poliuretano injetado com densidade controlada de 50 Kg/m³, isenta de CFC, com 70mm de espessura, com borda frontal ergonomicamente projetada para não obstruir o fluxo sanguíneo do usuário. A estrutura interna de polipropileno é reforçada com travessa metálica em chapa #7, que permite a fixação dos braços. O assento tem profundidade regulável com curso horizontal de 50mm, com seis pontos de parada

diferentes, se adequando de forma ergonômica às necessidades do usuário. A regulagem de profundidade é obtida pelo deslizamento sobre guias lineares desenvolvidas em chapa metálica de bitola #7, mediante o acionamento de botão localizado no lado direito, sob o assento. Arremate frontal do assento de forma a promover a fixação do revestimento com uso de grampos, e mediante encaixe de peças plásticas com parafusos, sem utilização de perfis emborrachados. Mecanismo em formato flange, fabricado em chapa metálica com espessura de 1/8", com sistema de inclinação sincronizada, permitindo travamento em quatro posições diferentes, permitindo também reclinção do tipo relax sem travamento. Mola para ajuste de tensão, com resistência regulada por meio de manipulador giratório instalado abaixo do assento. A inclinação do espaldar e a altura do assento da poltrona são acionados por meio de alavancas independentes, fabricadas em polipropileno, instaladas lateralmente ao corpo metálico do mecanismo. Os componentes metálicos são unidos pelo processo de solda MIG. Coluna central para cadeiras altas tipo caixa giratória com regulagem de altura por acionamento a gás, construído em aço tubular SAE 1008/1010, com conificação inferior e superior. Bucha guia injetada em POM, com alta resistência ao desgaste e auto-lubrificante. Pistão a gás DINN classe 4, acionável por meio de alavanca injetada em polipropileno fixada ao mecanismo, instalada abaixo do assento. Base giratória cinco hastes em peça única, injetada em poliamida com reforços estruturais. Rodízios de corpo duplo com 65 mm de diâmetro, fabricados em nylon, com eixos de fixação e giro em aço. Braços com regulagem de altura em oito posições, que pode ser acionada por botão lateral, perfazendo um curso total de 85 mm, fabricado em polipropileno de alta resistência na cor preta, reforçado com fibra de vidro. A fixação dos braços no assento da cadeira é efetuada por dispositivos de fixação roscados. Em posição inferior assento da poltrona, alavancas de acionamento manual permitem deslocamento horizontal e ajuste do vão livre entre os braços direito e esquerdo. Apoio de braço em polipropileno na cor preta. O botão lateral, de regulagem de altura dos braços também permite a colocação de objetos do tipo sacola com até 18 kg. Revestimento dos estofados desenvolvidos em laminado sintético vinílico ou tecido de poliéster, conforme constar na cartela do fabricante.

APRESENTAR JUNTO DA PROPOSTA:

Certificado de conformidade com a NBR 13962:2018, emitido pela própria ABNT ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro. As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro;

		Laudo de profissional competente, emitido por profissional competente atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho e deverá vir acompanhado do documento de aptidão profissional; Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, tal certificação deverá estar em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, caso não seja o fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado, onde deverá constar também uma garantia de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada, onde não serão aceitos catálogos comerciais, a licitante deve elaborar documento ilustrativo específico para este certame em acordo com as especificações constante em sua proposta. Em caráter de diligência, poderão ser solicitados documentos técnicos complementares tais como: projetos, desenhos técnicos, laudos de conformidade com as normas da ABNT.
142	1	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO COM LED PARA BALCÃO, MEDE 4000X900 Painéis tipo Lambris. Espessura mínima total de 20mm. Chapas de acabamento em MDF ou MDP com, no mínimo, 15 mm de espessura, revestidas em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, em cor a ser definida pela Administração, devendo a contratada apresentar catálogo com cores disponíveis (madeiradas, claras e escuras). Bordas frontal, lateral e posterior com acabamento em fita de PVC de 2,5 mm de espessura, coladas pelo processo hot-melt, em todo seu perímetro. Todos os componentes necessários à estrutura deverão estar inclusos na confecção

sempre com rigor pela qualidade e durabilidade do componente. Todos os componentes metálicos deverão receber aplicação de tinta eletrostática epóxi-pó, com tratamento anti-ferruginoso. Ficarà a cargo do licitante vencedor apresentar o projeto 2D e 3D com detalhamento estrutural para aprovação prévia por parte da Administração, podendo ser solicitada alteração para adequação à demanda inclusive em relação aos componentes utilizados. Todos os móveis confeccionados deverão seguir as diretrizes e as recomendações da norma regulamentadora nº 17 (NR-17) - ergonomia. Após confeccionados, os móveis deverão ser entregues e instalados nos locais previamente informados pelo IFB. O descarte de resíduos de montagem e/ou desmontagem deverá obrigatoriamente ser realizado em local adequado.

A licitante deverá comprovar possuir em seu quadro de funcionários, arquiteto(a) ou projetista apto a atender as exigências de confecção de projetos.

Garantia mínima contra defeitos de produção: 03 (três) anos.

Medidas: 4000x50x900mm

APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA:

- Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento. Em nome do fabricante.
- Certificado de Regularidade do fabricante junto ao IBAMA.

3. DA JUSTIFICATIVA

3.1 A contratação de empresa para o fornecimento dos mobiliários aqui descritos serão adquiridos para garantir a funcionalidade, a ergonomia e a adequação do espaço às atividades pedagógicas, interativas e colaborativas do projeto escola de negócios e desenvolvimento social do Instituto Federal de Brasília (IFB), previsto no projeto.

3.2 A necessidade da contratação “Global” fundamenta-se na necessidade de assegurar a uniformidade estética, a coerência na utilização de materiais e a integração funcional entre todos os componentes do projeto, fatores essenciais para garantir a harmonia visual e a plena otimização de um espaço limitado e atípico como o interior de um ônibus. A eventual contratação de múltiplos fornecedores implicaria riscos significativos de incompatibilidades quanto a acabamentos, dimensões e padrões técnicos, o que poderia comprometer de maneira irreversível a qualidade, a funcionalidade e o resultado final do projeto.

4. TAXAS E DESPESAS

4.1 O móveis deverão serem novos e entregues acondicionados em sua embalagem original lacrada, de forma a permitir completa segurança quanto a sua originalidade e integridade, devendo estar acondicionados e embalados conforme praxe do fabricante, protegendo o produto durante o transporte e armazenamento, com indicação do material contido, volume, data de fabricação, fabricante, importador (se for o caso), procedência, bem como demais informações exigidas na legislação em vigor, além disso, a proposta deve contemplar o frete, tributos, encargos sociais e quaisquer outras despesas que incidam ou venham a incidir no preço proposto.

5. DO PRAZO E LOCAL DE ENTREGA

5.1. Quando encaminhado a AF, em até 5(cinco) dias, será realizada uma reunião inicial, para alinhamento das entregas e ambientes.

Os mobiliários deverão ser entregues em até 45 (quarenta e cinco) dias corridos, a conta da data de recebimento da Autorização de Fornecimento – AF, ou em **DATA A SER DETERMINADA PELA COORDENAÇÃO DO PROJETO.**

5.2. Os mobiliários deverão ser entregues em perfeitas condições de utilização nos endereços:

CENTRO DE FORMAÇÃO TECNOLOGIA - IFB CAMPUS BRASILIA AOS CUIDADOS DA PROFA CARLA SIMONE CASTRO DA SILVA - IFB CAMPUS BRASILIA - Via L2 Norte, SGAN 610 (610 Norte), Módulo D, E, F e G. Brasília/DF. CEP: 70830-450 - (61) 2193-8084

5.3. A entrega dos equipamentos deverá estar acompanhada das respectivas Notas Fiscais.

5.4. Após a entrega dos móveis, a empresa deverá informar o dia da montagem, para que seja agendado com a coordenação do projeto.

6. DA GARANTIA

6.1 Os móveis, deverão ter garantia e seus componentes deverão ter garantia técnica de acordo com as especificações descritas em cada item, conforme disposto no item 2.1. deste Termo de Referência, sem quaisquer ônus para a Finatec, contados a partir da data da entrega dos equipamentos;

6.2 Deverá ser fornecida assistência técnica autorizada/credenciada no Distrito Federal e em todo território nacional;

6.3 Os móveis efetivamente instalados, em caso de qualquer falha de operação, deverão obrigatoriamente ser reparados em, no máximo, 5 (cinco) dias úteis a contar do recebimento da comunicação;

6.4 A contratada ou a prestadora de serviços de assistência técnica indicada deverá prestar, durante o período de garantia, assistência técnica, com peças novas e originais do fabricante do



equipamento;

6.5 As soluções de manutenção e ou suporte técnico poderão ser realizadas, por parte da contratada ou por empresa designada por ela ou pelo fabricante, quando necessário com a presença de técnicos especializados.

6.6 O prazo de garantia do mobiliário deverá constar na Nota Fiscal.

7. PAGAMENTO

7.1. O pagamento será efetuado **de forma parcial após a entrega e instalação total dos itens de cada ambiente conforme descrito no T.R.**, mediante depósito bancário, em conta corrente de titularidade da empresa vencedora, no prazo de até 15(quinze) dias úteis, contados da apresentação da respectiva nota fiscal, emitida de acordo com as normas e legislação aplicável, devidamente atestada pelo Coordenador do Projeto.

7.2. A nota fiscal para realização do pagamento, deverá ser emitida com **natureza de venda.**

8. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

8.1. Os itens que estiverem fora das especificações indicadas implicarão na recusa de recebimento por parte da FINATEC, devendo a empresa vencedora providenciar a substituição no prazo máximo de 15 (quinze) dias.

8.2. Constatadas anormalidades não previstas e sendo necessária a execução dos serviços, fica a contratada obrigada a comunicar previamente à contratante para as devidas providências.

Carla Simone Castro da Silva

Coordenador do Projeto

ANEXO II

MODELO DE PROPOSTA

SELEÇÃO PÚBLICA Nº 047/2025

Razão Social/CNPJ:

Endereço Completo:

Telefone:

E-mail:

A

Fundação de Empreendimentos Científicos e Tecnológicos – FINATEC

Declaramos que foram examinadas minuciosamente as especificações e condições do Edital e de seus anexos, em especial seu Anexo I - Termo de Referência – destinado à contratação de empresa



especializada no fornecimento dos mobiliários.

Propomos, sob nossa integral responsabilidade, o fornecimento dos itens descritos no Termo de Referência – Anexo I desta Seleção Pública, pelos valores, descritos na planilha detalhada abaixo:

VALOR MÁXIMO ACEITÁVEL: R\$852.194,00 (Oitocentos e cinquenta e dois mil, cento e noventa e quatro reais).

MOBILIÁRIO SALA INTERATIVA / ESTUDIO							
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	MARCA	MODELO	GARANTIA	QTD	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	MESA DOBRÁVEL COM RODÍZIOS, MEDE 1000X600MM				24	R\$	R\$
2	MESA DE APOIO NOTEBOOK				10	R\$	R\$
3	ESTANTE MAKE				2	R\$	R\$
4	MÓDULOS DE MDF, CANTO ALEMÃO COM FUTON				3		
5	MÓDULOS DE MDF, TABLADO ESPECTADORES COM 30 FUTONS				1		
6	MÓDULOS DE MDF, PALCO COM ESCADA				1		
7	MODULO DE MDF, PULPITO MADEIRA				1		
8	CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA				24		
9	ILHA PUFF IRREGULARES				2		
10	PUFF QUADRADO				6		
11	POLTRONA 4 PÉS BEE				3		

finattec.org.br

Fone: 61 33485450
Fax: 61 33075201
Campus Universitário Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4545
Av. L3 Norte | Ed. Finattec | Águas Nove | Brasília - DF | CEP 70910-900

12	MÓDULO MDF, BANCADA COM ARMÁRIOS				1		
13	MÓDULO MDF, ARMÁRIO ALTO FECHADO				1		
14	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E TELA				2		
15	MÓDULO MDF, BALCÃO RECEPÇÃO - Medidas: 1650x550x1000mm				1		
16	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO				1		
MOBILIÁRIO LAB CONSUMER							
17	MÓDULO MDF, FLOREIRA / CACHEPOT				1	R\$	R\$
18	MÓDULO MDF, CREDENZA/APARADOR COM PORTAS				1	R\$	R\$
19	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS				1		
20	POLTRONA, BASE GIRATÓRIA, PÉ PIRAMIDE				3		
21	PLATAFORMA DE TRABALHO 2 LUGARES, 1350X1315X740				4	R\$	R\$
22	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA				4	R\$	R\$
23	ARMÁRIO CREDENZA PLATAFORMA 1315X465X740				2		
24	CADEIRA GIR. COM				5		

	TELA E BRAÇOS						
25	MESA DOBRÁVEL COM RODÍZIOS, MEDE 1600X800MM				2	R\$	R\$
26	MÓDULO MDF, BIOMBO MADEIRA TIPO 01				1		
27	MÓDULO MDF, BIOMBO MADEIRA TIPO 02				1		
28	PAINEL BOLDY COM LOUSA E SUPORTE PARA TV, COLORIDO				1		
29	MESA BISTRO				1		
30	MESA ALTA, 1500X600X1100				1		
31	POLTRONA FIXA 4 PÉS				4		
32	BANQUETA ALTA, CROMADA				4		
33	POLTRONA ESPADAR ALTO, COM APOIO DE CABEÇA, BRAÇOS E BASE GIR ARANHA ALUMÍNIO				2		
34	MESA LATERAL 300X510				3		
35	MESA LATERAL 500X710				1		
36	BANCO GIRATÓRIO				4		
37	ESTANTE MAKE 2 MÓDULOS				1		

38	MESA DIRETIVA 1700X700, COM ARMÁRIO LATERAL				1	R\$	R\$
39	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS ENCOSTO				1		
40	POLTRONA FIXA DE APROXIMAÇÃO, COM TELA E BRAÇOS				2		
41	POLTRONA 4 PÉS BEE				2		
42	MESA LATERAL 300X510				1		
43	MESA REUNIÃO, COM CAIXA DE TOMADAS				2		
44	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450				7		
45	CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA				12		
46	APARADOR BOLDY, 1102X402X1040				1		
47	POLTRONA 4 PÉS BEE				8		
48	MESA DE APOIO NOTEBOOK				8		
49	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA				1		
50	ARMÁRIO CREDENZA PLATAFORMA 1315X465X740				2		
51	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450				4		

finattec.org.br

Campus Universitário Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4665
Av. L3 Norte | Ed. Finattec | Área Norte | Brasília - DF | Cep 70910-900
Fone: 61 33485450 | Fax: 61 33075201

Comentado [PASC2]: Não constou especificação desse item

52	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS ENCOSTO				8		
53	MESA PLATAFORMA 1350X617X740				2	R\$	
54	MESA ALTA COM RODÍZIOS, 600X900X740				3		
55	ARM. BAIXO ABERTO 800X450				2		
56	ARMÁRIO MÉDIO FECHADO, 800X465X1100				5		
57	MÓDULOS MDF, BANCADA ALTA COM PORTAS E NICHOS				1		
58	POLTRONA GIRATÓRIA COM BRAÇOS E TELA				2		
59	MESA PLATAFORMA 1350X617X740				5		
60	BANQUETA ALTA				4		
61	BIOMBO DE VIDRO				2	R\$	R\$
62	ARMÁRIO ALTO FECHADO 800X450X1600				4		
MOBILIÁRIO COWORKING							
63	ARMÁRIO MÉDIO FECHADO, 800X465X1100				5		
64	MÓDULOS MDF, BANCADA ALTA COM PORTAS E NICHOS				1		

65	FLIP				65		
66	BANQUETA ALTA				4	R\$	R\$
67	MESA DIRETIVA 1700X700, COM ARMÁRIO LATERAL				2		
68	POLTRONA GIR. COM APOIO DE CABEÇA, TELA E BRAÇOS				2		
69	POLTRONA FIXA DE APROXIMAÇÃO, COM TELA E BRAÇOS				4		
70	PONTRONA 4 PÉS BEE				4		
71	MESA LATERAL 300X510				2		
72	MESA PLATAFORMA 1350X617X740				6		
73	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA				2	R\$	R\$
74	ARM. BAIXO ABERTO 800X450				2		
75	ARM. BAIXO COM PORTAS 800X450				4		
76	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS				6		
77	MESA REUNIÃO, COM CAIXA DE TOMADAS				2	R\$	R\$
78	ARMÁRIO MÉDIO, COM PORTA VENEZIANA DE PVC COLORIDO				2		

79	CADEIRA GIR. COM TELA E BRAÇOS				8		
80	PUFF QUADRADO				2		
81	MESA DE APOIO NOTEBOOK				2		
82	LUMINÁRIA DE PISO SATÉLITE				1		
83	PLATAFORMA 4 LUGARES				5		
84	BIOMBO LATERAL DE VIDRO PARA PLATAFORMA				10		
85	ARMÁRIO PLATAFORMA COM PORTA VENEZIANA PVC				3		
86	MÓDULO MDF, ARMÁRIO MÉDIO COM NICHOS E CHACHEPOT				3	R\$	R\$
87	ESTANTE MÉDIA MAKE 4 MÓDULOS, NICHOS ABERTOS, FECHADOS E CACHAPOT.				2		
88	ESTANTE MAKE, 3 MÓDULOS, COM FUTONS				2		
89	ARMÁRIO CREDENZA PARA IMPRESSÃO 1315X465X740				2		
90	POLTRONA , COM TELA, BRAÇOS E RODÍZIOS				20		
91	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA				30		

92	SOFÁ DE CANTO COMPONÍVEL				6		
93	SOFÁ INTERMEDIÁRIO COM ENCOSTO				2		
94	SOFÁ DE CENTRO SEM BRAÇOS E ENCOSTO				4		
95	ILHA PUFF IRREGULARES				2		
96	MESA LATERAL 300X510				4		
97	MESA DE APOIO NOTEBOOK				6		
98	MESA COFFEE				2		
99	APARADOR COM ESTRUTURA METÁLICA				1	R\$	R\$
100	CADEIRA FIXA, CONCHA ÚNICA, COLORIDA				6		
101	BANQUETA ALTA, CONCHA ÚNICA COLORIDA				2		
102	MÓDULO MDF, ARMÁRIO COM NICHOS SUSPENSO				1	R\$	R\$
103	MÓDULO MDF, ARMÁRIO GABINETE PIA				1		
104	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA				3		
105	ARMÁRIO CREDENZA PLATAFORMA 1315X465X740				2		

MOBILIÁRIO LAB VAREJO							
106	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 3 NICHOS ABERTOS, 3 NICHOS FECHADOS, 3 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA)				6		
107	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 2 NICHOS ABERTOS, 2 NICHOS FECHADOS, 2 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA)				3		
108	ESTANTE 3 MÓDULOS, COM 3 NICHOS ABERTOS, 3 NICHOS FECHADOS, 3 CACHEPOT, E 9 PRATELEIRAS, MEDE 1200X410X1290 (LPA)				3		
109	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO COM ARTE EM ACRÍLICO E ACM MEDE 8000X2000				1		
110	MÓDULO MDF, ARMÁRIO ADEGA, BAR, CRISTALEIRA COM NICHOS E PORTAS MEDE 3000X500X2000MM (LPA)				1		

111	MÓDULO MDF, ARMÁRIO SOB BANCADA, NICHOS ABERTOS E PORTAS, MEDE 3,20X60X800MM (LPA)				1		
112	RIPADO COM LED BALCÃO MEDE 8000X800 (LA)				1	R\$	R\$
113	MESAS BAR				4		
114	CADEIRA				8		
115	CARRINHO SERVIÇO				1		
116	BALCAO SERVIÇO				1		
117	BANQUETA ALTA, CROMADA				6		
118	PENDENTE TIPO CLÁSSICO COM LÂMPADA				3		
119	ESTANTE GEOMETRIC COM 3 PRATELEIRAS, MEDE 1200X320X1010 (LPA)				2		
120	ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 2 PRATELEIRAS, MEDE 1200X320X690				3		
121	ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 3 PRATELEIRAS E NICO COM 4				2		

	PORTAS, MEDE 1200X320X1780						
122	ESTANTE GEOMETRIC AÉREA COM 1 PRATELEIRAS E NICHOS COM 4 PORTAS, MEDE 1200X320X1010				1		
123	PRATELEIRA SUPERIOR COM SUPPORTO CABIDEIRO, LED E PAINEL DE FUNDO				1		
124	MÓDULO MDF, COM PAINEL VENEZIANA E ESPELHO				1		
125	MÓDULO MDF, COM BOX PROVADOR, MEDE 1500X1500X2300				1		
126	MESA DELTA ALTA MAKE, COM GAVETEIRO				1		
127	MÓDULO MDF, TOTEM VITRINE COM NICHOS, MEDE 1000X500X700 (LPA)				1		
128	MÓDULO MDF, TOTEM VITRINE EM DOIS NÍVEIS COM NICHOS, MEDE 1200X500X700 (LPA)				1	R\$	R\$
129	MÓDULO MDF, BANCADA CENTRAL COM EXPOSITOR, NICHOS E RODÍZIOS MEDE 1200X400X1000 (LPA)				2		

130	BANQUETA ALTA, CROMADA				2		
131	MESA LATERAL 300X510				1		
132	POLTRONA 4 PÉS BEE				2		
133	PENDENTE TIPO INDUSTRIAL COM LÂMPADA				2		
134	POLTRONA FIXA 4 PÉS				4		
135	SOFÁ DE CANTO COMPOÑÍVEL				4		
136	MESA LATERAL 300X510				2		
137	TRIO DE MESA				1		
138	POLTRONA, BASE GIRATÓRIA, PÉ PIRAMIDE				6		
139	TRIO DE MESA				1		
140	MESA LATERAL 300X510				2		
141	CADEIRA CAIXA COM ENCOSTO MÉDIO, RODÍZIOS E BRAÇOS				2		
142	MÓDULO MDF, PAINEL RIPADO COM LED PARA BALCÃO, MEDE 4000X900				1		

Propomos, sob nossa integral responsabilidade, o fornecimento dos equipamentos, na forma prevista na Presente Seleção e seus anexos, pelo valor global de R\$ (valor por extenso).

Obrigatório o preenchimento das especificações, marca e modelo da tabela acima.



Garantia: Conforme Item 2.1 TR.

Prazo de Entrega: 45 dias úteis

Validade da Proposta: 60 dias

Condições de Pagamento: conforme item 11 do Edital.

Dados bancários: Banco_____, Agência_____, Conta Corrente nº_____.

Declaramos que nos preços ofertados estão incluídas todas as despesas, tributos e demais encargos de qualquer natureza, incidentes sobre o fornecimento dos equipamentos, nada mais podendo ser cobrado da FINATEC.

Declaramos total concordância com os termos e condições desta Sessão Pública.

(Cidade – UF), (dia) de (mês) de (ano).

Assinatura/Carimbo do Representante Legal da Empresa

(Papel Timbrado da Empresa)

finattec.org.br

Fone: 61 33485450
Fax: 61 33375201

Campus Universitário Darcy Ribeiro | Caixa Postal 4545
Av. L3 Norte | Ed. Finattec | Águas Nove | Brasília - DF | CEP 70910-900