



Anexo I

TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

O presente termo tem por finalidade a eventual aquisição, por certame licitatório tipo Pregão para sistema de registro de preços, de mobiliário em geral, a ser instalado nos diversos setores e gabinetes da Câmara Municipal de Belém - CMB, conforme especificações técnicas nele contidas.

2. DA JUSTIFICATIVA

A aquisição de mobiliário em geral justifica-se pela necessidade de garantir o aparelhamento dos diversos setores que compõem a estrutura deste Poder Legislativo, dada a importância destes objetos para o desenvolvimento das atividades laborais dos servidores, Vereadores e visitantes desta Casa de Leis.

Considerando que o mobiliário ainda existente nesta CMB é muito antigo e apresenta estado de conservação ruim, seja por desgaste natural ou por eventual dano durante o uso;

Considerando a necessidade de padronização do mobiliário, com substituição do mobiliário antigo ainda existente em nossas instalações, de modo a atender perfeitamente aos padrões ergonômicos, ou seja, que apresentem compatibilidade entre suas características e as normas técnicas da ABNT atinentes ao tema;

Considerando ainda a existência de previsão orçamentária para tal feito, encaminhamos o presente termo de referência para subsidiar a pleiteada contratação.

3. DO PARCELAMENTO DO OBJETO

O certame licitatório deverá ser realizado sob o critério de menor preço por lotes, em função dos bens almejados por esta Administração Pública, distribuídos em 03 lotes, guardarem relação entre si de natureza técnica, possibilitando aquisições dentro de um mesmo padrão visualmente estético e de qualidade. Além do mais, tal agrupamento visa dinamizar a aquisição de forma a não gerar contratos em número que inviabilize a fiscalização, não havendo assim prejuízo para o conjunto da solução ou perda de economia de escala, e propiciando a ampla participação de licitantes.



Portanto, de acordo com a viabilidade técnica do objeto e considerando a economicidade dos recursos da administração é mais vantajoso para essa CMB a adoção de processo licitatório em lotes.

3.1. Das quantidades e especificações do objeto

LOTE 1

ITEM	MATERIAL	QT D.	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
01	<p>LONGARINAS 04 LUGARES TIPO EXECUTIVA SEM BRAÇO</p> <p>Descrição:</p> <p>Assento EM ESPUMA: estruturado em chassi de polipropileno injetado. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.</p> <p>Encosto EM ESPUMA: estruturado em chassi de polipropileno injetado. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto.</p> <p>Suporte de junção do encosto: em aço fixado.</p> <p>Flange universal (160 x 200 e 125 x 125 mm) confeccionada em chapa de aço carbono sem utilização de solda.</p> <p>Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta, encaixada à viga através de encaixe pelo sistema de cone Morse e com base horizontal em aço com capa plástica que recobre toda a extensão horizontal superior das patas. Dotada de sapatas reguláveis para ajuste no piso.</p> <p>REVESTIMENTO – SINTÉTICO OU POLYESTER cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p>	40	R\$	R\$
02	<p>LONGARINA TRES LUGARES SEM BRAÇO ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO</p>	20		



<p>Descrição: Longarina de 03 lugares sem braços com encostos em polipropileno copolímero injetado em alta pressão de cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante, plástico com textura, material reciclável, com espessura mínima de parede de 4,0, com largura mínima de 400 mm na região próxima do meio da peça (corte no sentido transversal), e no mínimo 300 mm na região superior do encosto, região próxima da borda superior. Extensão vertical mínima do encosto de 290 mm, espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário. Assentos igualmente manufaturados ao encosto, sendo os assentos dotados de contra capa de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, dimensionais mínimos de 430 mm de largura na porção frontal, e profundidade de superfície do assento. Junção do encosto com a estrutura com acabamento fundido no próprio encosto, por meio de injeção em alta pressão, de formato cilíndrico e conformados para proverem a curvatura adequada para correto apoio lombar. A estruturação da junção do encosto se dá por meio de duas hastes tubulares paralelas ligadas a contra capa do assento. Viga de sustentação dos assentos: Chapas de fixação dos assentos, confeccionada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 4,00 mm, provido de furação para fixação nos assentos por meio de parafusos. Tubo transversal de sustentação dos assentos de formato retangular, cuja medida de altura mínima da viga é de 50 mm com espessura de parede mínima de 1,50 com as extremidades seladas por meio</p>			
---	--	--	--



<p>de tampões injetados em polipropileno ou chapas de aço soldadas com acabamento se modo a não permitir escórias, nem volumes e tampouco respingos de solda. Bases para longarina: em formato de “U” ou “V” invertido ou similar, em material injetado, a base de nylon com fibra de vidro, provido de reforços estruturais internos tipo “X”, provendo maior resistência mecânica à peça, ou bases injetadas em liga de alumínio com aletas internas de reforço mecânico e com acabamento superficial em pintura eletrostática a pó de cor preta com lisa ou microtexturizada, ambas as opções de base têm recorte para encaixe à viga e peça superior em chapa de aço para finalização da fixação por parafusos injetados na base. Sistema de encaixe à viga, permitindo ajustes na posição de fixação dos assentos, sendo fixados à mesma através de parafusos e porcas. Bases dotadas de duas sapatas cada, injetadas em resina de engenharia de cor preta. Tratamento de todas as partes metálicas com acabamento em pintura eletrostática em epóxi pó, cor preta, acabamento fosco, com pré-tratamento antiferruginoso (fosfatizado).</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado ou Laudo ou Relatório de Avaliação de Conformidade com todos os requisitos normativos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012 emitido por Laboratório de Testes acreditado pelo Inmetro ou por OCP acreditado pelo Inmetro em modelo 5 de Certificação. Em caso de apresentação do Certificado apenas emitido por OCP, deverá ser apresentado o(s) Relatório(s) de Ensaio que fundamentaram a certificação do modelo na família de produtos.- Certificação ABNT NBR 16031:2012 para todos os requisitos aplicáveis, emitida por OCP acreditado pelo			
---	--	--	--



<p>Inmetro para longarina plástica de 03 ou mais lugares com ou sem braços e com 02 ou mais bases.</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 ou 4.219 de Dezembro de 2022 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre) ou OCP estrangeiro com devida acreditação, lastro ao IAF e devidamente traduzido.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022			
--	--	--	--



	<p>e ABNT NBR 5841:2015.</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos,			
03	<p>CADEIRAS GIRATORIA EXECUTIVA MECANISMO BACKSYSTEM COM OU SEM BRAÇO BASE RETA</p> <p>Descrição:</p> <p>Cadeira de escritório: Giratória operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis em, no mínimo altura, conforme ABNT NBR 13962/2018 com, no mínimo, espaldar baixo. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura e inclinação do encosto.</p> <p>Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contracapa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical</p>	180		



<p>mínima do encosto de 400 mm, ajuste de altura do encosto em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 60 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica sem uso de perfis de bordo extrudados em PVC. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe de fios de poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante. Largura e profundidade de superfície mínimas de 460 mm.</p> <p>Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si. Plataforma do assento com, no mínimo, chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão ou em elemento único sem solda. Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. Mecanismo do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário é capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 25 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em aço carbono com</p>			
--	--	--	--



	<p>espessura mínima de parede de 3 mm. Tal suporte do encosto é obrigatoriamente provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno, porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ociosos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos apresentam tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.</p> <p>Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955/2017 com curso mínimo de ajuste de 100 mm. Base cinco patas: confeccionada em aço tubular de seção retangular ou semi-oblonga cujas dimensões do perfil tubular sejam, no mínimo, de 20 x 30 x 1,50 mm, soldadas por eletrofusão e com reforço em Metal Inert Gas em dois anéis centrais estampados que formam o cônico de alojamento do pistão. Não é admitido o uso de bucha plástica ou solda para fixação do pino do rodízio, para facilitar eventuais manutenções, o mesmo deverá ser fixo através de anel metálico. Rodízios: de duplo giro do tipo “H”, com banda de rodagem em nylon e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/2018, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda. Braços estruturados em corpo de aço carbono ou resina de engenharia ou outro material que comprovadamente suporte os ensaios da ABNT NBR 13962:2018, de cor preta, com pintura eletrostática a pó em caso de aço carbono, carenagem injetada em polipropileno, acionado por</p>			
--	--	--	--	--



<p>botão, com no mínimo 5 pontos de regulagem em altura, apoia braços ergonômico e anatômico, injetado em polipropileno de cor preta, com dimensões nominais mínimas de 240 mm de comprimento por 80 mm de largura.</p> <p>REVESTIMENTO – SINTÉTICO OU POLYESTER</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <ul style="list-style-type: none">- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre).- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos			
---	--	--	--



<p>objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função			
---	--	--	--



	da película.			
04	<p>CADEIRAS FIXAS BASE EM “S” SEM BRAÇO Descrição: Cadeira fixa para diálogo no mínimo, espaldar baixo, com braços fixos, assento e encosto estofados, estrutura fixa balanço (em “S”) com sapatas fixas. Encosto estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante de, no mínimo, 40 mm e dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente. Largura mínima do encosto de 440 mm, extensão vertical mínima do encosto de 400 mm. Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com 40 mm de espessura mínima média predominante com contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos, não sendo usado perfil de PVC para os bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Largura mínima e profundidade de superfícies mínimas de 460 mm. Revestimento do assento e do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético de PVC espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela. Suporte de junção do encosto: em chapa de aço de espessura mínima de 6,35 mm, estampada com vinco de reforço estrutural, ou tubo elíptico ou oblongo de aço, dimensões mínimas</p>	140		



<p>18x43x1,50 mm com reforço interno, com fixação na estrutura metálica da viga ou flange (e não direto no assento), pintura eletrostática a pó e carenagem plástica injetada em polipropileno em alta pressão (não capas sanfonadas ou corrugadas executadas por PEAD soprado).</p> <p>Estrutura metálica fixa, do tipo balanço/balancim (em “S”), cujo assento fica em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,25 mm do tipo flange universal. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, cor preta. Sapatas fixas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso.</p> <p>REVESTIMENTO – SINTÉTICO OU POLYESTER cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.- Certificado emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.- Rotulagem Ecológica de produtos com base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre).- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas			
---	--	--	--



<p>e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;</p> <ul style="list-style-type: none">- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:- Fator de conforto derivado das forças de indentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da			
--	--	--	--



	<p>película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos,</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos,</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos,</p>			
05	<p>POLTRONA PRESIDENTE COM ENCOSTO TELADO BRAÇO REGULAVEL BASE ARCADA</p> <p>Descrição do Produto: Cadeira de escritório, giratória operacional no mínimo do tipo A, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962:2018, com, no mínimo, espaldar alto, encosto e apoio de cabeça telado, porta paletó e assento estofados e revestidos. Ajustes mínimos para os</p>	30		



<p>movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, altura do apoio lombar, altura e ângulo do apoio de cabeça, altura e profundidade dos braços. Assento estruturado em chassi flexível de polipropileno injetado com estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, de espessura média predominante mínima de 30 mm, dotado de carenagem de contra capa rígida para o assento injetada em polipropileno ou resina de poliéster com fibra de vidro ou ainda em poliamida, em quaisquer das opções que proteja todo o contra assento. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com trava química ou mecânica para melhor ancoragem dos parafusos. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Aspectos dimensionais do assento: Largura (mínima): 480 mm. Profundidade de superfície (mínima): 460 mm. Sistema de regulagem de profundidade do assento integrado ao chassi e acionado por meio de botão com no mínimo 5 pontos de parada e retorno automático por mola. Revestimento de assento em laminado sintético de PVC espalmado sobre forro. Encosto: estruturado em quadro injetado em poliamida de espessura mínima de 5 mm e que seja fixado ao suporte do encosto, com bordos que protejam a tela contra impactos e revestido em tela de poliéster, flexível, que permita conforto ao usuário, além de resistência e durabilidade. Aspectos dimensionais mínimos do encosto de 450 mm de largura útil mínima e 570 mm de extensão vertical mínima. Apoio lombar estruturado em resina de engenharia do tipo PP ou similar, estabilizado a partir de 02 guias nas laterais do quadro estrutural do encosto, espumado e revestido em tecido de poliéster com</p>			
--	--	--	--



<p>regulagem de altura, no mínimo, conforme Norma vigente (ABNT NBR 13962:2018). Cabide ou porta paletó injetado em termoplástico e disposto no contra encosto, em sua região próxima a borda superior. Apoio de cabeça telado com ajustes de altura em múltiplos pontos, ângulo e profundidade (afastamento ou aproximação do usuário) com múltiplas paradas. Suporte do encosto em poliamida injetado em formato de “L” ou “Y” ou “U” ou similar, podendo ter ou não alma de aço com pintura eletrostática a pó inserada antes da injeção. Tal suporte de encosto deve ser resistente para, no mínimo, suportar os ensaios de carga estática e fadiga da Norma ABNT NBR 13962:2018. Mecanismo de reclinção do assento e do encosto do tipo sincronizado, construído em materiais de engenharia tais como aço com pintura eletrostática a pó e/ou alumínio injetado e/ou resina de engenharia de alta resistência, com tensão auto ajustável (do tipo peso-pessoa), com no mínimo 03 pontos de parada e equipado com sistema anti-impacto (sistema de segurança que impede o choque o encosto contra as costas do usuário). Duas alavancas, sendo uma para liberação ou trava do sistema de reclinção e outra para acionamento da coluna da cadeira (pistão). Apoia braços com regulagem de altura e profundidade com estrutura vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina e apoio superior em PU de pele integral injetado ou Termoplástico TPU ou ainda em termoplástico elastômero, com largura mínima de 80 mm e comprimento mínimo de 230 mm, com múltiplos pontos de parada para o ajuste de altura (acionado por botão), além de ajuste de, no mínimo, profundidade do apoio. Carenagem do braço injetada em polipropileno. Coluna: coluna para</p>			
--	--	--	--



<p>ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma EN DIN 16955:2017, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna.</p> <p>Base de cinco patas arcada em formato piramidal e injetada em poliamida de cor preta (nylkon com adição de fibra de vidro) com diâmetro mínimo de 680 mm. Rodízios: de duplo giro do tipo “W” ou tipo “H” com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda, diâmetro das rodas de, no mínimo, 48 mm, com rodas duplas.</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <ul style="list-style-type: none">- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, <p>Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental:</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado emitido por OCP acreditado pela Cgcre/Inmetro para todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018.- Certificado ou Relatório de Ensaio emitido por laboratório acreditado pela Cgcre/Inmetro atestando conformidade de todos os requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962:2018. Por não ser um acessório previsto em Norma, poderá ser enviado relatório de ensaio cuja amostra na ocasião dos testes estava provida ou desprovida do apoio de cabeça.- Rotulagem Ecológica de produtos com			
--	--	--	--



<p>base nas Normas ABNT NBR ISO 14024 e ABNT NBR ISO 14020, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro (Cgcre).</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem a NR-17, Portaria 423 de Outubro de 2021 do Ministério do Trabalho, emitido por Engenheiro de Segurança do Trabalho, Médico do Trabalho ou Ergonomista Certificado pela ABERGO, com imagens e/ou descrições do produto e/ou fotografias e/ou diagramas e/ou suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação para perfeita identificação dos produtos objeto da análise. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios são acompanhados da devida ART ou RRT do serviço, com comprovante de quitação da Guia e documento CREA do Avaliador caso Engenheiro. Caso profissional avaliador seja médico do trabalho, devido registro no CRM e documento que atesta competência/especialização do profissional e, ainda, caso o profissional avaliador seja Ergonomista, declaração de certificação junto a ABERGO do profissional avaliador com o respectivo comprovante de especialização;- Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características da espuma do assento, constando os seguintes índices de performance:<ul style="list-style-type: none">- Fator de conforto derivado das forças de endentação de no mínimo 2,3 (ABNT NBR 9176/2016);- Perda de força de indentação à 40% de compressão do corpo de prova de no máximo 10% e perda de espessura máxima de 5% em função dos testes de fadiga dinâmica conforme ABNT NBR 9177:2022 ou versão posterior;- Teor de Cinzas de, no máximo, 1%, conforme ABNT NBR 14961/2019.- Isenta de Clorofluorcarbono.- Relatório de ensaio emitido por			
---	--	--	--



	<p>laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando resistência à corrosão dos elementos metálicos (com solda) pintados que representam os elementos de fabricação do móvel em questão para exposição de no mínimo 240 horas, conforme ABNT NBR 8094:1983, com avaliações de corrosão conforme ABNT NBR ISO 4628-3:2022 e ABNT NBR 5841:2015.</p> <p>- Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro (Cgcre) evidenciando aderência da película de tinta conforme ABNT NBR 11003:2009 - versão corrigida 2010, com resultado X0/Y0 ou Gr0, em função da película.</p>			
06	<p>POLTRONA PARA AUDITORIO REBATIVEL COM PRANCHETA</p> <p>Descrição:</p> <p>Assento e Encosto: em madeira multilaminada de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, capas dotadas de orifícios que favoreçam a absorção acústica e alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso; A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC</p>	600		



<p>(clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expander de água, alta resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 465 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo; A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 530mm. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo uma abertura aproximada de 27° em relação ao encosto. Altura total da parte superior do encosto até a base 885 mm aproximadamente. Profundidade total da poltrona da parte posterior do encosto à parte frontal do assento 670mm. Profundidade da parte posterior do encosto à parte frontal da prancheta 770mm. Apoia braços: Apoios de braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: escamoteável embutida no braço da poltrona, em MDF 15 mm de espessura no mínimo, revestido em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrado. Prancheta medidas aproximadas: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: em chapa de MDF, com 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces na cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoiabraço até a estrutura da base no piso medindo</p>			
---	--	--	--



<p>aproximadamente 550mm. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: em tubo de aço, com diâmetro aproximado de 25,5 mm e espessura mínima de 2,0mm, chumbada no piso por meio de parafusos auto atarrachantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10; Os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Mecanismos: Assento e encosto rebatíveis; Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona; O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. Medida da poltrona recolhida 275 mm aproximadamente. Fixações: as poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem-estar. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico e receber tinta epóxi Pó Eletrostática. O resultado desse processo deve ser uma perfeita ancoragem da tinta. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverão retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. Revestimento do assento e encosto: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico. Apresentar junto com a</p>			
---	--	--	--



	<p>proposta, certificado de conformidade do produto de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>APRESENTAR: Laudo Acústico de acordo com ISO 354:2003</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos.</p>			
07	<p>POLTRONA DE AUDITORIO OBESO COM PRANCHETA</p> <p>Assento e Encosto: Assento e encosto em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de uréia-formol de baixa emissão. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarraxantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes. Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso. O assento receberá entre a espuma e a madeira, uma chapa de aço de 1,9mm capaz de suportar aproximadamente 580kg. O</p>	60		



<p>estofamento deverá ser em espuma laminada com densidade D-23, selada, com espessura mínima de 70 mm para o assento e 50 mm para o encosto. Capa de proteção do assento e encosto confeccionado em madeira compensada de 0,6 mm, revestida com vinil preto. A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos, cabeça flangeada. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27° em relação ao encosto. Largura interna de 1000 mm e profundidade da superfície do assento de 470 mm, no mínimo; Largura interna de 1000 mm e extensão vertical do encosto de 520 mm no mínimo. A distância entre os eixos dos assentos é de aproximadamente 900mm. braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de Madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço de aproximadamente 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Pranchetas: Prancheta escamoteável embutida no braço da poltrona, em MDF 15 mm mínimo, revestimento em laminado melamínico de baixa pressão e bordas retas protegidas com pintura gofrato. Prancheta medida aproximada: 255 x 205mm. (P x L). Painel de Fechamento dos braços: em MDF 9mm de espessura no mínimo, revestida nas duas faces, cor preta e bordas retas protegidas com pintura gofrato, na mesma cor. As poltronas iniciais e finais das fileiras devem receber um painel de fechamento total que vai do apoia-braço até a estrutura da base no piso. As poltronas centrais devem receber o painel de fechamento desde a parte inferior do apoia-braço até a estrutura sob o assento, deixando a parte da estrutura situada entre a base do assento até o piso aberta, facilitando a circulação do ar. Base: Produzida em tubo de aço, com diâmetro de</p>			
---	--	--	--



	<p>aproximadamente 25,5mm e espessura mínima de 2,0mm chumbada no piso por meio de parafusos auto atarraxantes cabeça sextavada e bucha de poliamida S10. os componentes estruturais da base devem receber cordão de solda MIG. Assento e encosto rebatíveis. Os componentes responsáveis pela articulação do assento e do encosto devem receber bucha de poliacetal, plástico de engenharia com baixíssimo coeficiente de atrito, permitindo que a articulação dos componentes ocorra com mínimo de desgaste e elevado desempenho, dispensando manutenção e lubrificação frequentes, o que evita a presença de graxas e lubrificantes próximos ao tecido da poltrona. O mecanismo deve possuir mola de elevada resistência, que deve ser produzida em aço, com diâmetro de 4 mm e 4 espirais, no mínimo. As poltronas devem possuir elaborado sistema estrutural de fixação individual, minimizando as vibrações decorrentes da movimentação dos usuários da mesma fileira, propiciando conforto e bem-estar. Os componentes metálicos devem receber tratamento químico e tinta epóxi pó. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverão retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário.</p> <p>APRESENTAR: Laudo Acústico de acordo com ISO 354:2003 cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos.</p>			
--	--	--	--	--



08	<p>POLTRONA PARA ADITORIO PMR COM PRANCHETA</p> <p>Assento e Encosto: em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², com espessura mínima de 12mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e sustentáveis com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com cola cascamite a base de ureiaformol de baixa emissão; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC. As estruturas do assento e do encosto devem receber porcas e parafusos auto atarrachantes para a montagem e instalação dos mecanismos, garantindo uma perfeita fixação dos componentes; Para a fixação de componentes que sofrerão esforços físicos, devido aos movimentos dos mecanismos, além da porca com garra, será utilizado em conjunto trava química no momento da colocação dos parafusos, evitando o afrouxamento dos mesmos, bem como evitando o surgimento de ruídos indesejáveis, decorrentes do uso. A fixação das capas de proteção será por meio de parafusos cabeça chata e flangeada embutidos em cavidades apropriadas, não ultrapassando a superfície da blindagem; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expensor de água, alta resiliência e baixa flamabilidade. Densidade controlada de, no mínimo, 57 Kg/m³ para o assento com espessura de 50 mm, e de 52 Kg/m³ para o encosto. Possui as propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT; Assento: Largura interna de 485 mm e profundidade da superfície de 465 mm, no mínimo; Encosto: Largura interna de 485 mm e extensão vertical de 645 mm, no mínimo. Apoios de</p>	60		
----	---	----	--	--



	<p>braços integrados à base produzidos em poliuretano integral com alma de madeira com espessura mínima 15mm fixada em chapa de aço com espessura aproximada de 1,2mm. Med.348 x 55mm. (C x L). Braço: inicial esquerdo com vão entre a base e o apoio de braços, junto ao corredor, com movimento basculante, especialmente para permitir o seu recolhimento e facilitar o acesso de pessoas com mobilidade reduzida. Quando a poltrona não estiver em uso, tanto o assento como o encosto deverá retornar à posição vertical, liberando espaço do corredor sem auxílio do usuário. O assento deverá permanecer na posição que permita ao usuário se sentar sem colocar as mãos na poltrona e sem risco de queda, mantendo aproximadamente uma abertura de 27º em relação ao encosto. Revestimento: Em tecido 100% poliéster ou couro ecológico na cor a escolher. Apresentar certificado de conformidade do produto de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 15878:2011, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO. APRESENTAR: Laudo Acústico de acordo com ISO 354:2003 cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos.</p>			
09	<p>POLTRONA PRESIDENTE TIPO CONCHA COM, BASE ALUMINIO Descrição: Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com</p>	150		



<p>concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário.</p> <p>Conjunto constituído por uma estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinustotalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. As estruturas são unidas através de grampos de fixação com denominação de (Grampo PCW 80/14).</p> <p>Na parte externa da estrutura, são fixados (4) suportes denominados terminal para fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos flangeados 1/4x1 protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado preto) e porcas alojadas no revestimento do material. Já em sua parte interna são fixadas no assento (08) fitas elásticas e no encosto (11) fitas, entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento/encosto.</p> <p>Tanto Para o assento/encosto é utilizado uma almofada de espuma a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Para a configuração do assento as dimensões da espuma giram em torno de 557 mm de comprimento 520 mm de largura e 40 mm de espessura com seus cantos arredondados e densidade média de 30kg/m³, para o encosto a espuma tem dimensões de 770 mm de comprimento 520 mm de largura e 20mm de espessura com seus cantos</p>			
---	--	--	--



<p>arredondados e almofada com densidade media de 22kg/m³, tanto almofada de assento e encosto podem ocorrer variações na ordem de +/- 2kg/m³.</p> <p>O conjunto é tapeçado com alternativas de revestimento definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em formas de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de (tapeçamento)por grampeamento, as dimensões da cadeira giram em torno de 570 mm de largura 640 mm de profundidade e altura total de770 mm.</p> <p>Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (4) parafusos métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (Zincado Preto).</p> <p>Apoia Braços</p> <p>Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável.</p> <p>Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânicaem formato de (Bumerang),de açocarbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformadapeloprocesso mecânico de curvartubos.Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamidareforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção.</p> <p>Possui ainda uma capa ergonômica em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno PP) com 315 mm de comprimento 53 mm de largura e espessura media de 17 mm, com função de relaxamento dos braços do usuário, sua dimensão interna entre os braços gira em torno de 570 mm.</p> <p>Os apoios de braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de</p>			
--	--	--	--



<p>eletrodeposição a zinco (Zincado Preto). O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por (fosfatização) à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou (cromeação).</p> <p>MECANISMO: Excêntrico: O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo de acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x 1.1/4 com cabeças flangeadas. O conjunto mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó.</p> <p>c) Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura.</p> <p>Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.</p>			
--	--	--	--



<p>O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação).</p> <p>BASE GRATORIA: Base de Alumínio:Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de (Pentágono), com cinco (05) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo delixadeira com lixa grana 80possuindo na extremidade decada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø50mm ou Ø60mm.</p> <p>Rodízio de PU:Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão peloprocesso de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p>			
--	--	--	--



10	<p>BANQUETAS ALTAS TRAPEZOIDAL</p> <p>Descrição:</p> <p>Estrutura</p> <p>Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas.</p> <p>A estrutura é composta por tubos de aço-trefilado ABNT1006/1008, com 11,11 mm de diâmetro, um deles serve como apoio para o assento e a outra configuração para manter todo o conjunto apoiado ao chão. Nas extremidades da estrutura tem-se um tubo de reforço com função de resistência quando a estrutura é submetida a esforços dinâmicos de uso. Para dar acabamento nas pontas dos tubos a estrutura recebe ponteiros plásticos injetados em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção.</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Concha</p> <p>A concha é unificada, desenvolvida em uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário.</p> <p>A concha é produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) com apoio de braços integrados, moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado, fabricada pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 565 mm de (largura) x 532 mm de (profundidade) x 402 mm de (altura) e espessura média de 6mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores</p>	50		
----	--	----	--	--



	<p>e superiores das pessoas e com apoio de braços integrados no componente proporcionando maior confortabilidade aliada a ergonomia ao usuário. Para fixação da estrutura na (concha) é desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção fixados ao assento por parafusos Phillips.</p>			
11	<p>CADEIRA POLIPROPILENO COLORIDA Descrição: Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura é fabricada a partir de tubos de aço 1010/1020, de seção redonda com $\varnothing 19,05$ mm e 1,5 mm de espessura de parede dobrados e soldados pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos dos pés a estrutura recebe ponteiros plásticos injetadas em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno). Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Assento Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. O assento é produzido em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno), fabricado pelo processo de injeção e moldado anatomicamente com acabamento texturizado. Possui dimensões aproximadas de 400 mm (largura) x 420mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p>	100		



	<p>Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica. É fixado a estrutura por meio de encaixe em sua parte frontal e por dois parafusos para plástico 5 x 20 mm em sua parte traseira.</p> <p>Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas em um desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários.</p> <p>O encosto é fabricado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) injetado e moldado anatomicamente com acabamento texturizado, com dimensões de 398mm (largura)x250mm (altura)apresentando em suas extremidades cantos arredondados.</p> <p>O encosto é unido à estrutura por dupla cavidade na parte posterior do encosto, que se encaixa na estrutura metálica. O travamento do encosto se dá por dois pinos fixadores, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) na cor do encosto, dispensando a presença de rebites ou parafusos. Possui ainda aberturas longitudinais em sua superfície, que facilita a transferência térmica.</p>			
12	<p>CADEIRA 04 PÉS COM RODIZIO BASE CROMADA Descrição: Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 50mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As</p>	100		



<p>roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo.</p> <p>Estrutura: Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas.</p> <p>A estrutura é composta por 2 (dois) tubos traseiros (LD/LE) e 2 (dois) dianteiros (LD/LE) dobrados em múltiplas posições pelo processo mecânico de curvamento de tubos, em aço carbono ABNT 1008/1020 com diâmetro de 19,05 mm e espessura média de 1,5 mm unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. Para dar acabamento nas pontas dos tubos a estrutura recebe ponteiras plásticas injetadas em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricadas pelo processo de injeção. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Concha: A concha é unificada, desenvolvida em uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário.</p>			
---	--	--	--



	<p>A concha é produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) com apoio de braços integrados, moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado, fabrica pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 565 mm de (largura) x 532 mm de (profundidade)x 402 mm de (altura)e espessura média de 6mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores e superiores das pessoas. Para fixação da estrutura na (concha) é desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fabricados pelo processo de injeção fixados ao assento por parafusos philips.</p>			
13	<p>CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO COM ENGATE Descrição: Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. A estrutura possui configuração trapezoidal desenvolvida em tubo único de \varnothing 15,87 mm e 1,5 mm de espessura de parede, o qual é dobrado e furado para atender a geometria necessária em uma única peça inteiriça. São soldadas, através do processo de soldagem MIG, três travessas horizontais com objetivo de dar sustentação e estabilidade ao assento, e garantir maior robustez ao conjunto. Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Por fim, as extremidades inferiores da estrutura recebem sapatas, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas</p>	100		



	<p>pele processo de injeção em material termoplástico denominado Polipropileno (PP). Destaca-se também que as mesmas funcionam como “connect”, realizando a ligação entre si das cadeiras.</p> <p>Assento O assento é composto por uma estrutura desenvolvida em polipropileno copolímero injetado de aproximadamente 3 mm de espessura que possui cantos arredondados a fim de não obstruir a circulação sanguínea. Essa recebe uma lâmina de espuma ergonômica, de formato concordante com a estrutura, flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 14 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura aproximada de 10 mm.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 414 mm de largura e 409 mm de profundidade.</p> <p>Encosto O encosto é composto por uma estrutura desenvolvida em polipropileno copolímero injetado de aproximadamente 3 mm de espessura que possui cantos arredondados. Essa recebe uma lamina de espuma ergonômica, de formato concordante com a estrutura, flexível à base de poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/isocianato pelo processo de laminação. Esta almofada possui densidade controlada de 14 kg/m³, podendo ocorrer variações na ordem de +/-10%, e espessura aproximada de 10 mm.</p>			
14	LONGARINA 04 LUGARES PE CROMADO EM POLIPROPILENO COM BRAÇO ASSENTO REVESTIDO	40		



<p>Estrutura</p> <p>Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto.</p> <p>Estrutura denominada de travessa (a) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ANBT 1008/1020 com as dimensões de 40x60 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades possuem 2 (duas) luvas (a1) conifcadas de 29x58 mm com parede de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado a estrutura pelo processo de soldagem (MIG). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento.</p> <p>Os pés se unem á travessa por meio de encaixe cônico fabricado em tubo de secção oblonga 29x58 mm com parede de 1,9 mm, conformado por estampagem e soldado às travessas pelo processo de soldagem (MIG). Longarina de 4 lugares COM 3 (três) pés.</p> <p>As extremidades das longarinas são compostas por ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto e fabricadas pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP).</p> <p>Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>Concha</p> <p>A concha é unificada, desenvolvida em</p>			
---	--	--	--



	<p>uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuário.</p> <p>A concha é produzida em termoplástico de engenharia com uma mistura de (homopolímero e copolímero) com apoio de braços integrados, moldada anatomicamente com acabamento superficial texturizado, fabricada pelo processo de injeção. Possui dimensões aproximadas de 565 mm de (largura) x 532 mm de (profundidade) x 402 mm de (altura) e espessura média de 6mm, apresentando em suas extremidades cantos arredondados para diminuir a pressão arterial nos membros inferiores e superiores das pessoas e com apoio de braços integrados no componente proporcionando maior confortabilidade aliada a ergonomia ao usuário. Para fixação da estrutura na (concha) é desenvolvido 4 fixadores em termoplástico de engenharia (copolímero de polipropileno) fixados ao assento por parafusos phillips.</p>			
15	<p>LONGARINA 04 LUGARES BASE CROMADA ENCOSTO EM TERMOPLASTICO ASSENTO REVESTIDO</p> <p>Descrição: Base Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso, e com a função de manter o assento localizado de maneira íntegra ao conjunto.</p> <p>Estrutura denominada de travessa (A1) desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica na configuração retangular de aço carbono ABNT 1008/1020 com as dimensões de 60x40 mm e espessura de 1,2 mm, nas suas extremidades, possuem 2 (duas) luvas conificadas de 30x60 mm e espessura de 1,9 mm para que se unam ao apoio vertical. Possuem 2 (dois) suportes para cada assento produzidos em chapas de aço carbono ABNT 1008/1020 nervurados pelo processo de</p>	40		



<p>estampagem na espessura de 4,75 mm e soldado na estrutura pelo processo de soldagem (mig). Possui ainda 2 (dois) calços de 5 mm, injetados em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) para cada suporte. Para montagem são utilizados 4 (quatro) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1. ¼" para cada assento.</p> <p>Para que a travessa se una às bases, é projetada uma perna (A2) de aço carbono ABNT 1008/1020 de 29x58 mm e com espessura de 1,9 mm, fabricados pelo processo de estampagem, que possui suas extremidades conificadas para facilitar o encaixe nas luvas. O pé plástico (A3) em formato de arco é injetado em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) reforçado com fibra de vidro, com espessura média de parede de 4 mm, com nervuras em todo o comprimento, medindo 510 mm no total. Envolve ainda a parte de baixo da perna aproximadamente 80 mm de altura, evitando assim, o contato dos tubos com a umidade do chão. Os mesmos são montados sob pressão de maneira que resistam a uma condição severa de uso.</p> <p>Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.</p> <p>b) Assento</p> <p>Conjunto estrutural de apoio para a atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica.</p> <p>Conjunto constituído por compensado multilaminado de madeira com 12 mm de espessura. Possui porcas garra ¼" inseridas nos pontos de montagem da madeira, fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco. Na estrutura do assento é fixada 1 (uma) almofada de espuma ergonômica e flexível à base de</p>			
--	--	--	--



<p>poliuretano (PU), fabricada através de sistemas químicos à base de polioli/Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 55 kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 kg/m³.</p> <p>O conjunto é revestido com tecido pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões são aproximadamente 500 mm (largura) x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento ainda possui uma blindagem plástica fabricada pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno).</p> <p>Apoia Braços Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis.</p> <p>Fixo: A estrutura do apoio de braço é produzida a partir de tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 no diâmetro de 25,4 mm e 1,9 mm de espessura, cortado em máquinas de corte e dobrados em Curvadoras CNC.</p> <p>O apoio de braço fixado à estrutura é fabricado pelo processo de injeção em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) e possui dimensões aproximadas de 250 mm de comprimento, 50 mm de largura e 4,5 mm de espessura. Para a montagem do apoio à estrutura são utilizados 2 (dois) parafusos flangeados para plástico com dimensões de 4,0x25 mm e para montar a estrutura no assento são colocados 2 (dois) parafusos sextavados com as medidas de ¼" x 1.¼" para cada braço.</p> <p>Encosto Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos mais variados biótipos de usuários.</p>			
--	--	--	--



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM
Diretoria Administrativa e Financeira

Processo Administrativo nº 646/2023
Pregão Presencial nº 010/2023

	<p>É constituído por uma estrutura em termoplástico de engenharia (Copolímero de Polipropileno) com dimensões aproximadas de 420 (largura) x 450 (altura) e espessura média de 5 mm. É fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos, com combinações de raios e concordâncias anatômicas, referenciado a um polígono irregular que combina a uma geometria semelhante à um pentágono, de forma adaptada como apoio ergonômico às costas do usuário, além de ter em sua parte frontal do encosto um polígono irregular que facilita sua transferência térmica.</p> <p>A estrutura do encosto componente de fixação utilizado para dar suporte estrutural ao encosto, fácil de montar e que mantém o conjunto fixado e que resiste dentro das especificações normativas. É fabricado em tubo industrial de construção mecânica ABNT 1008/1020 de 25,4 mm de diâmetro e espessura de 1,5 mm, cortado em máquinas de corte e dobrados em curvadoras CNC. Possui ainda 2 (duas) chapas de fixação para dar suporte ao assento, fabricadas em material denominado ABNT 1008/1020 com 3 mm de espessura, onde são confeccionadas pelo processo de estampagem e unidas à estrutura pelo processo de soldagem MIG. Para que a estrutura se una ao assento são fixados 6 (seis) parafusos sextavados com as dimensões aproximadas de 1/4" x 1.1/4", enquanto para a fixação do encosto, são utilizados 3 (três) parafusos Allen de 7 x 40 mm.</p>			
--	---	--	--	--

LOTE 02

ITEM	MATERIAL	QT D.	VALOR UNIT. (R\$)	VALOR TOTAL (R\$)
------	----------	-------	-------------------	-------------------



01	<p>MESAS RETANGULAR MEDINDO 1,40X0,70 PÉ METAL</p> <p>Descrição:</p> <p>Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. Uma das pontas, a parte anterior, será soldada na coluna e outra extremidade, parte</p>	80		
----	--	----	--	--



<p>posterior será soldada uma peça moldada sem emendas em formato de calota esférica, com diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação de sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, sem a utilização de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante,			
---	--	--	--



<p>assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de			
---	--	--	--



	acordo com NBR 11003; - Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
02	MESAS RETANGULAR MEDINDO 1,20X0,70 PÉ METAL Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fixação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um "L". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fixação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas,	100		



<p>com a base retangular. Uma das pontas, a parte anterior, será soldada na coluna e outra extremidade, parte posterior será soldada uma peça moldada sem emendas em formato de calota esférica, com diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação de sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, sem a utilização de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este			
---	--	--	--



<p>processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;			
--	--	--	--



	<p>- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;</p> <p>- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.</p>			
03	<p>GAVETEIROS FIXOS PARA MESAS Descrição: Dimensões: 312X440X292MM .Laterais: em MDP chapa única 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces, bordas retas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm. trava inferior/posterior/superior: em MDP chapa única com 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, borda reta de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm na mesma cor das laterais, fixado nas laterais por meio de pino de aço com rosca milimétrica de 6mm e trava em zamak com travamento por meio de ganchos e pinos de madeira, reduzindo os espaços nos pinos de fixação. Gavetas: duas gavetas em MDP, chapa única com 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces, frente da gaveta com bordas de poliestireno semirrígido com espessura de 1mm, corpo da gaveta em chapa de aço com 0,9mm com profundidade interna mínima de 350mm e largura interna mínima de 247mm altura interna 84mm, a guia metálica são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta. Sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, a guia deve ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que se abra ao inclinar o gaveteiro, puxador com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas fechadura cilíndrica. Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção</p>	200		



<p>e sistema escamoteável, cada fechadura possui segredo único. Acabamento e montagem: a fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico pintura epóxi-pó. Apresentar juntamente à proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBT 13961:2010, emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO, no certificado deverão estar identificados o fabricante e o modelo ofertado.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com			
---	--	--	--



	<p>o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.</p> <ul style="list-style-type: none">- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS. <p>cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p>			
04	<p>BALCÃO ALTO DE ATENDIMENTO MEDINDO 1,80X1,60</p> <p>Descrição:</p> <p>Tamos e painéis laterais confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 40mm de espessura, sendo uma chapa</p>	01		



	<p>de 25mm colada em uma chapa de 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Painel frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda 0,45mm, colada a quente pelo sistema hotmelt. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha/rebite metálico e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. cor à definir de acordo com o catálogo do fabricante</p>			
05	<p>ILHA PARA 04 LUGARES COM DIVISORES FRONTAIS E LATERAIS MEDINDO 1,20X1,20X0,70 Descrição: Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a</p>	04		



<p>quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2mm. Painéis Laterais confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. A coluna de canto em chapa de aço carbono fina frio 1.2mm SAE1008 sendo em seu comprimento dobrada de forma sextavada, com abertura interna para passagem de cabeamento, em sua parte central sendo utilizada uma tampa em chapa de aço fina frio 1.2mm SAE1008, a mesma podendo ser sacável. Estrutura unida por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim</p>			
--	--	--	--



	<p>sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Entre o tampo e os painéis laterais são colocados os distanciadores em termoplástico PSAI (poliestireno de alto impacto) injetado com acabamento grafite, com medida de 80x25x10mm, o mesmo será utilizado entre o tampo e painel lateral para o auxílio de passagem de cabeamento. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>DIVISOR FRONTAL - confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão.</p>			
06	<p>ARMÁRIO BAIXO TIPO CREDENZA MEDINDO 1200X450X735 Descrição: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo</p>	10		



<p>prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Corpo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 04 dobradiças,</p>			
--	--	--	--



	<p>02 em cada porta. As portas possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. As laterais do móvel são dotadas de furações para regulagem de prateleiras com distancia vertical de 64mm, sendo 04 pontos de apoio por prateleira. Possui 01 prateleira móvel apoiadas em suportes cilíndricos metálicos, por vão do armário, sendo 03 vãos, onde o central é aberto. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>DIVISOR FRONTAL - confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão.</p> <p>- APRESENTAR DECLARAÇÃO DE ASSISTENCIA TECNICA EMITIDA PELO FORNECEDOR – ABRAGENDO ESTADO DO PARÁ</p>			
07	<p>MESAS RETAS PE PAINEL MEDINDO 1,20X0,60 COM GAVETEIRO, DIVISOR LATERAL COM UMA GAVETA COM CAIXA DE TOMADA E CALHA PLASTICA</p> <p>Descrição: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e</p>	15		



<p>termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Opção de caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores, ou caixa de tomada metálica, sendo colar em alumínio pintado que permite acesso ao suporte para tomadas metálico, composto em chapa de aço 0,75mm dobrada e pintada, com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, todos os pontos sem conectores. Opção de calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em sua lateral existe recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou</p>			
--	--	--	--



<p>RJ45 sendo sempre esta quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos da longarina em um dos lados e fixada diretamente no tampo no outro lado, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções, ou calha plástica extrusada em PVC, suspensa através de suportes metálicos fixados no tampo através de parafuso para auto-atarraxante, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6.</p> <p>Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Suportes fixados aos painéis: suporte lateral (01 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, unido com chapa em aço fina frio SAE1008 (1.9mm), o mesmo soldado pelo processo MIG. Suportes central (01 peça) em formatos "U" confeccionado em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm), mesmo sendo processado no corte laser, unido com chapa em aço</p>			
--	--	--	--



<p> fina frio SAE1008 (1.9mm) a mesma sendo em formato retangular com perfurações para sua melhor fixação, o mesmo soldado pelo processo MIG, permitindo assim o perfeito travamento entre os painéis laterais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.</p> <p>GAVETEIRO FIXO: Corpo e Gavetas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes</p>			
---	--	--	--



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM
Diretoria Administrativa e Financeira

Processo Administrativo nº 646/2023
Pregão Presencial nº 010/2023

<p>em MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm, O contorno da frente é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Gaveta com Fundo em HDF 3 mm revestido em uma face e dotado de correição em aço estampado, acabamento em zinco eletrolítico preto, com roletes em nylon, sistema de freio que delimita a abertura da gaveta, com capacidade de carga de até 10 Kg em cada gaveta. Montagem da gaveta com sistema QUICK INSTALL, que consiste em dois conectores em termoplástico ABS que são fixados entre as laterais e costa da gaveta fazendo uma junção simples e pratica na montagem. Gaveteiro composto por uma frente de gaveta sendo ela com fechadura cilíndrica frontal com travamento por lingueta sendo fixada por travamento na travessa superior por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A abertura das gavetas é feita lateralmente por vão que há entre as frentes das gavetas e a caixa do gaveteiro com um sistema de pega lateral para abertura da gaveta, EOS (easy opening system) que consiste num perfil extrusado em termoplástico de alta resistência PVC, o mesmo é fixado nas laterais do gaveteiro por meio de pinos em termoplástico para um acabamento mais limpo e seguro. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como</p>			
---	--	--	--



	cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. O mesmo é fixado nas mesas através de parafusos para maior segurança.			
08	ESTAÇÃO LINEAR DUPLA INICIAL TIPO PÉ PAINEL, COM CALHA E CAIXA DE TOMADAS MEDINDO 1,20X1,20 CADA – PODENDO COMPOR DE 2,40X1,20 Descrição: Tampos confeccionados em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Em seu tampo possui recorte retangular para acoplamento de uma caixa de tomada. Opção de caixa tomada elétrica confeccionada em termoplástico ABS (antichamas), sendo uma peça única, (tampa e leito) modelo basculante com abertura 90°, fixada ao tampo por meio de parafuso auto-atarraxante, leito com 04 recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, além de 02 pontos para HDMI ou USB, todos os pontos sem conectores, ou caixa de tomada metálica, sendo colar em alumínio pintado que permite acesso ao suporte para tomadas metálico, composto em	20		



<p>chapa de aço 0,75mm dobrada e pintada, com recortes para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes para colocação de receptores para plug RJ45 ou RJ11, os mesmos recebem espelho para melhor aplicação, todos os pontos sem conectores. Longarina central em tubo de aço em secção quadrada 25x25mm sendo o mesmo laminado fina frio SAE 1008 com espessura de 0,9mm, o mesmo sendo com acabamento em aço nas extremidades, realizando um fechamento total do tubo. A mesma é fixada aos tampos para realizar a ligação entre eles ficando totalmente alinhada entre os mesmos. Opção de calha com leito horizontal para passagem de cabos sob os tampos por toda extensão da plataforma, confeccionada em chapa de aço dobrada em formato triangular tanto em suas laterais, como nas suas extremidades, sendo em chapa de aço fina frio SAE 1008 com espessura de 0,75mm, em suas laterais existem recortes para 03 tomadas elétricas e 02 RJ11 ou RJ45 sendo sempre está quantidade para cada usuário em seu lado esquerdo, a fixação da calha se dá por ganchos existentes do próprio processo do corte laser na calha e assim a mesma sendo encaixadas nos rasgos das longarinas, desta maneira permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções, ou calha plástica extrusada em PVC, suspensa através de suportes metálicos fixados no tampo através de parafuso auto-atarraxante, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Longarinas de sustentação horizontal (02 peças) constituída por tubos de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com</p>			
---	--	--	--



<p>travamento por parafuso M6.</p> <p>Painéis Lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Suportes fixados aos painéis: suporte lateral (02 peças) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção retangular 30 x 50 x 1,2 mm, mesmo sendo processado no corte laser, unido com chapa em aço fina frio SAE1008 (1.9mm), o mesmo soldado pelo processo MIG. Suportes central (02 peças) em formatos "U" confeccionado em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm), mesmo sendo processado no corte laser, unido com chapa em aço fina frio SAE1008 (1.9mm) a mesma sendo em formato retangular com perfurações para sua melhor fixação, o mesmo soldado pelo processo MIG, permitindo assim o perfeito travamento entre os painéis laterais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de</p>			
---	--	--	--



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM
Diretoria Administrativa e Financeira

Processo Administrativo nº 646/2023
Pregão Presencial nº 010/2023

	rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicados nos painéis laterais e coluna de canto, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso.			
09	DIVISORES PARA ESTAÇÃO LINEAR DIVISOR FRONTAL - confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão.	18		
10	MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2400X1100X740 COM DUAS CAIXAS DE TOMADA Tampo retangular, em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel central: em madeira MDP com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas fita de poliestireno com 1mm coladas pelo processo a quente. A	10		



<p>fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: em forma de um “I”. A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada, cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, em chapa de aço dobrada a 180°. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora em poliuretano, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato “J”. As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas</p>			
---	--	--	--



<p>deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó.</p> <p>CAIXA DE TOMADA Caixa de tomada em formato retangular, confeccionada em polipropileno ou insumo similar, com abertura basculante não inferior à 90°, que permita passagem de fiação mesmo estando fechada, contendo 3 pontos para tomadas elétricas e adaptação para tomadas lógicas.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.			
--	--	--	--



	<ul style="list-style-type: none">- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
11	<p>MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2000X1100X740MM COM DUAS CAIXAS DE TOMADA</p> <p>Tampo retangular, em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel central: em madeira MDP com 18mm de</p>	05		



<p>espessura no mínimo; revestimento em laminado melamínico nas duas faces, bordas retas fita de poliestireno com 1mm coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: em forma de um "I". A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; Tampas removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada, cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, em chapa de aço dobrada a 180°. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora em poliuretano, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. Acabamento e montagem: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de</p>			
--	--	--	--



<p>buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó.</p> <p>CAIXA DE TOMADA Caixa de tomada em formato retangular, confeccionada em polipropileno ou insumo similar, com abertura basculante não inferior à 90°, que permita passagem de fiação mesmo estando fechada, contendo 3 pontos para tomadas elétricas e adaptação para tomadas lógicas.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com			
---	--	--	--



	<p>o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.</p> <ul style="list-style-type: none">- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
12	<p>MESA DIRETOR, TAMPO DUPLO, PÉ QUADRO METALICO 1800X900X740MM.</p> <p>Superfície de trabalho: sobreposta à estrutura, constituída por três tampos, um inferior e dois superior, unidos por meio de parafusos rosca métrica, espessura total de 50 mm, formato predominante retangular, nas dimensões total medindo 1800x900x740mm (LxPxH).</p> <p>Tampo superior 01: com formato retangular medindo 1800x450mm em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico</p>	10		



<p>de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, coladas pelo processo HOLT-MELT. No tampo devere haver um recorte para o encaixe da caixa de tomada e na parte de encontro com o tampo 02 recebera um friso de alumínio.</p> <p>Tampo superior 02: com formato retangular medindo 1800x450mm em madeira MDF cru, com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em couro sintético na cor preta.</p> <p>Tampo inferior: com formato retangular, em madeira MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, coladas pelo processo HOLT-MELT; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.</p> <p>Painel frontal: em madeira MDP com espessura mínima de 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), coladas pelo</p>			
--	--	--	--



<p>processo HOLT-MELT.</p> <p>Estrutura: A sustentação da superfície de trabalho deverá ser por meio de pé metálico tipo quadro, localizado em uma das laterais, e duas travessas superiores horizontais onde receberá dois perfis em “U” cruzados na travessa para a fixação do tampo. Pé e travessas confeccionados em tubos de aço #16 secção retangular 50x30mm. A outra lateral da mesa e estruturada sobre o armário.</p> <p>ARMÁRIO DIRETOR, TAMPO SIMPLES, COM 02 PORTAS E 03 GAVETAS. 1560X510X625MM</p> <p>Tampo: em madeira MDP medindo 1560x510mm com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, coladas pelo processo HOLT-MELT. Possui recorte na parte posterior que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.</p> <p>Laterais: confeccionadas em MDP, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), coladas pelo processo HOLT-MELT. Possui recorte na parte posterior que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.</p> <p>Portas: duas portas de correr confeccionadas em MDP com espessura mínima de 18 mm com</p>			
--	--	--	--



<p>bordas retas em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 1,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), coladas pelo processo HOLT-MELT. Possui dois puxadores embutidos confeccionados em alumínio.</p> <p>Prateleiras: uma prateleira confeccionada em MDP em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; possui bordas retas protegidas com o mesmo material da prateleira; Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.</p> <p>Gavetas: três gavetas com frente em MDP, com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; possuem bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, colados a quente por meio do processo HOT MELT; Corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, A guia metálica são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta; sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, com eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; A guia deverá ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; cada gaveta possui um puxador embutido confeccionado em alumínio.</p> <p>Base: confeccionada em MDP em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de</p>			
---	--	--	--



<p>espessura na parte superior e inferior da superfície, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor da superfície), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, coladas pelo processo HOLT-MELT; Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.</p> <p>Fundo: confeccionado em MDP em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; é embutido nas laterais, tampo superior e base, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.</p> <p>Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e base é feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.</p> <p>Componentes Metálicos: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico composto por etapas de imersão, lavagem e posterior secagem de maneira que possa preparar a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica, curada em estufa de alta</p>			
--	--	--	--



	<p>temperatura, na cor preto fosco. Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor a definir.</p> <p>- APRESENTAR DECLARAÇÃO DE ASSISTENCIA TECNICA EMITIDA PELO FORNECEDOR – ABRAGENDO ESTADO DO PARÁ</p>			
13	<p>ARMARIO ALTO MEDINDO 800X510X1600</p> <p>Dimensões: 800X510X1600 (LXPXH). Tampo: em MDP 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em MDP de 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Cada porta possui, três dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado. Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de alto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não</p>	30		



<p>permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm. As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que se quebre dentro do cilindro. Prateleiras: 04 prateleiras reguláveis, em MDP 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm. Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem. O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm. Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em MDP com 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em MDP com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo</p>			
--	--	--	--



<p>travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado, contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em zamak, rosca padrão m6 na parte interna e rosca auto atarraxantes na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Apresentar juntamente a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto			
--	--	--	--



	<p>do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
14	<p>ARMARIO BAIXO MEDINDO 800X510X740</p> <p>Dimensões: 800X510X740MM (LXPXH). Tampo em MDP 25mm de espessura, revestimento em laminado</p>	22		



<p>melamínico de alta resistência, com no mínimo 0,3mm de espessura. Bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em MDP de 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Cada porta possui duas dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado. Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de alto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm. As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que se quebre dentro do cilindro. Prateleiras: 01 prateleira regulável, em MDP 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Nas bordas longitudinais de tem</p>			
---	--	--	--



<p>fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm. Contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem. O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base em MDP com 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais em MDP com 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo em MDP com 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado. Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: o travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão m6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em zamak, rosca padrão m6 na parte interna e rosca auto atarraxantes na externa, com recortes no fio da rosca</p>			
---	--	--	--



<p>para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Apresentar juntamente à proposta, certificado de conformidade do produto de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a			
--	--	--	--



	<p>razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;</p> <ul style="list-style-type: none">- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
15	<p>ARMARIOS MEDIOS MEDINDO 800X510X1100</p> <p>Dimensões: 800X510X1100MM (LXPXH). Tampo: em MDP 25mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico de, com no mínimo 0,3mm de espessura bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm. Portas: Duas portas de abrir em MDP de 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico, com 0,3mm de espessura em ambas as faces. Possui bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Cada porta possui, três dobradiças que permita abertura de no mínimo 270°, auto atarraxantes, de cabeça chata. Apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, aço zincado e lubrificado, e peça em plástico de para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada. Tem eixo em</p>	20		



<p>aço, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação. Possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo. Fechadura: em aço cromado, cilindro em aço cromado. Dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificadas com graxa naval de alto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra. Possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm. As chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro. Prateleiras: 03 prateleiras reguláveis e 01 fixa para travamento, em MDP 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico nas duas faces em bordas transversais protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Nas bordas longitudinais de tem fita com espessura 3mm, com raio de 2,5mm. Cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem. O travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate. Base: em MDP com 18mm de espessura. Revestimento em laminado melamínico bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças. Possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica ajuste de no mínimo 20mm, permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário. Laterais: em MDP com 18mm de espessura, Revestimento</p>			
---	--	--	--



<p>em laminado melamínico de ambas as faces bordas protegidas por fita de poliestireno flexível com espessura de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. No sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm. Fundo: em MDP com 18mm de espessura, Revestimento em laminado melamínico de em ambas as faces. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico ajuste de no mínimo 20mm, fixada a um suporte de poliuretano injetado. Contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados. Montagem: O travamento das laterais ao tampo superior e inferior é feito por meio de cavilhas e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxantes na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Apresentar certificado de conformidade do produto de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13961:2010, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos			
--	--	--	--



<p>de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO,			
--	--	--	--



	demostrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003; - Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.			
16	GAVETEIRO VOLANTE QUATRO GAVETAS Dimensões: 401x510x600mm. Tampo: em MDP em chapa única com 25mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, com 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 3mm, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm possui recorte na parte posterior, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Base: em MDP chapa única com 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm possui recorte, que propicia acabamento perfeito na união das peças. Rodízio: de duplo giro em poliamida rígida injetada, micro texturizada fosco na cor peta, com diâmetro de 50mm. possui dois eixos em aço inoxidável, sendo um na vertical e outro na horizontal, os dois da dianteira possuem trava. Laterais: em MDP chapa única com 18mm, medindo 480x525mm (pxh). Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces. Bordas de poliestireno flexível com espessura mínima de 1mm. Possui recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças. Paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas. Fundo: em MDP chapa única com 18mm. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces. É embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior	16		



<p>do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Gavetas: quatro gavetas com frente MDP, em chapa única com 18mm, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces bordas de poliestireno flexível com espessura 1mm, corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm. As guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada. As guias deveram ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro. Sistema de travamento: simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo. Duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre. Cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro. Acabamento e montagem: a fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico. Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade de acordo com as normas da ABNT NBR 13961:2010 emitido por certificadora acreditada pelo INMETRO.</p> <p>- 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.</p>			
--	--	--	--



<p>- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.</p> <p>- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.</p> <p>- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.</p> <p>- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;</p> <p>- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela</p>			
---	--	--	--



	<p>própria ABNT ou outra empresa certificadora;</p> <ul style="list-style-type: none">- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS. <p>- APRESENTAR DECLARAÇÃO DE ASSISTENCIA TECNICA EMITIDA PELO FORNECEDOR – ABRAGENDO ESTADO DO PARÁ</p>			
17	<p>MESA RETANGULAR MEDINDO 1500X600X740</p> <p>Superfície de trabalho: com formato retangular, tampo em madeira MDP de 25mm. Revestimento em laminado melamínico 0,3mm em ambas as faces; Bordas retas, com perfil de acabamento 3,0mm de espessura, contendo raio da borda 2,5mm, a quente; Passagem para fiação em PVC na mesma cor do tampo. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa. A sustentação do tampo deverá ser através estruturas laterais e uma central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto. Painel frontais: em madeira MPD 18mm. revestimento em laminado melamínico ambas as faces, bordas retas de poliestireno 1,0mm, coladas pelo processo a quente. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio pinos de aço com rosca e tambor de travamento em zamak. Pés Laterais: As estruturas laterais em forma de um “L”. A estrutura vertical de ligação, deverá ser por meio de colunas paralelas em tubos de aço com Ø44mm. Uma coluna deverá conter furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. Entre as colunas tem alças, em chapa de aço, para fixação das grapas das tampas removíveis; tanto do interno como do lado externo,</p>	20		



<p>dobradas em chapa de aço, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; Base superior em chapa de aço #14 dobrada. Os cantos das dobras deverão ser arredondados, evitando arestas cortantes, base inferior, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, dobrada a 180°, formando um arco com laterais retas, com a base retangular. Uma das pontas, a parte anterior, será soldada na coluna e outra extremidade, parte posterior será soldada uma peça moldada sem emendas em formato de calota esférica, com diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação de sapata niveladora. Sapatas niveladoras em polipropileno, regulagem mínima de 15mm. Calhas em chapa de aço #18, dobrada, com formato "J". As extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, ligação desta às estruturas laterais, sem a utilização de solda para essa função. Possui também as extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45°, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos. A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão. Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó. Apresentar junto com a proposta, certificado de conformidade do produto emitido de acordo com as normas da ABNT conforme NBR 13966: 2008; emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO.</p> <p>cor à definir de acordo com o catálogo</p>			
--	--	--	--



<p>do fabricante</p> <ul style="list-style-type: none">- 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.- Apresentar Certificado ou Declaração de Garantia específica para este processo licitatório, de no mínimo 05 (cinco) anos, contra eventuais defeitos de fabricação, emitida pelo fabricante, assinada por responsável devidamente acreditado (com firma reconhecida em cartório) ou no caso de o licitante ser uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos, emitida pelo fabricante do mobiliário.- Laudo emitida por Médico/Engenheiro de segurança do trabalho ou Ergonomista, atestando que o produto do fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 referente a ergonomia do Ministério do Trabalho, acompanhado do documento de capacitação técnica do profissional. Deverá ser apresentado o certificado de registro na ABERGO.- Certificado Ambiental de Cadeia de Custódia – Referência FSC ou CERFLOR, com escopo para comercialização em conformidade com o produto ofertado, para a garantia da procedência da madeira de manejo florestal responsável ou de reflorestamento para todos os produtos que possuem componentes de madeira.- Deverá apresentar Certificado de Regularidade de cadastro de atividade potencialmente poluidor emitido pelo IBAMA devidamente registrado com a razão social da empresa licitante, a mesma poderá ser consultada online a sua veracidade;- Certificação do Processo de Preparação e Pintura em superfícies metálicas acompanhado dos seguintes Laudos de ensaio: - Resistencia a Corrosão por exposição à Névoa Salina			
---	--	--	--



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM
Diretoria Administrativa e Financeira

Processo Administrativo nº 646/2023
Pregão Presencial nº 010/2023

	<p>por 450 horas de exposição - ABNT NBR 8094:1983 - Resistencia a Corrosão por exposição atmosfera úmida saturada por 1.200 horas de exposição - ABNT NBR 8095:2015 - Resistencia à Corrosão por exposição ao Dióxido de enxofre por no mínimo 10 ciclos - ABNT NBR 8096:1983 pela própria ABNT ou outra empresa certificadora;</p> <p>- Laudo de ensaio emitido por um OCP acreditado pelo INMETRO, demonstrando a aderência da tinta de acordo com NBR 11003;</p> <p>- Declaração de Conformidade com a Diretiva RoHS.</p> <p>CORES PARA FERRAGEM - METAL</p>			
--	--	--	--	--

LOTE 03

ITEM	MATERIAL	QT D.	VALOR UNIT.	VALOR TOTAL
01	<p>ARQUIVO AÇO 04 GAVETAS MEDINDO: 470mm(L)x570mm(P)x1340mm(A): Descrição: Arquivo de aço com 4 gavetas para pasta suspensa tamanho ofício, contem 4 reforços internos em formato ômega, porta etiqueta estampados em baixo revelo e puxadores estampados de forma embutida em toda extensão da frente das gavetas, fechadura tipo yale no tampo superior com travamento simultâneo das gaveta e sistema de deslizamento por PATINS DE NYLON, tampo confeccionado em chapa de aço 24(0,60mm) gabinete e frente das gavetas em chapa 26(0,45mm) com três travessas embutidas para travamento de forma horizontal entre as laterais do arquivo, confeccionadas em chapa 18(1,20mm), gavetas em chapa de aço 24(0,60mm) com dobra em ômega no fundo para aumentar a sustentação da gaveta e laterais e fundo altos para um melhor aproveitamento na utilização da mesma A base do arquivo é composta por quatro cantoneiras de aço N° #18</p>	28		



	<p>fixadas nos cantos da base para maior travamento e sustentação do produto, utilizada também para acoplar ponteiras reguláveis para nivelamento de acordo com o piso . Com acabamento pelo sistema de tratamento químico da chapa anti-ferruginoso e fosfatizante e pintura através de sistema eletrostático a pó, com camada mínima de tinta de 40 micras, capacidade de peso 25kg por gaveta. Dimensão: 470mm(L)x570mm(P)x1340mm(A)</p>			
02	<p>ESTANTES COM 06 PRATELEIRAS COM REFORÇO ÔMEGA MEDINDO 2000(A)X920(L)X400(P) 18/24 COM REFORÇO LATERAL E UM REFORÇO DE FUNDO CHAPA 24 Descrição: Características: Estante desmontável de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 24 (0,60mm) na medida de 915mm(L)x400mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais (4 dobras perpendiculares sendo a 1ª 12mm com 90°, a 2ª a 30mm com 90°, a 3ª a 915mm com 90°, a 4ª a 30mm com 90° e termina com 12mm) e triplas nas partes frontais e posteriores (6 dobras perpendiculares sendo a 1ª dobra a 10mm com 90°, a 2ª a 10mm com 90°, a 3ª a 30mm com 90°m a 4ª a 400mm com 90°, a 5ª a 30mm com 90°, a 6ª a 10mm com 90° e termina com 10mm). Contém 1 reforço tipo "Ômega" em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90° (medida 900x49mm) em chapa # 24 (0,60mm) sendo a 1ª dobra de 90° a 8.1mm, uma curva acentuada de 90° em 5mm, 2ª dobra de 90° a 7.2mm, com uma curva acentuada de 90°, 3ª dobra de 90° a 22.7mm, 4ª dobra de 90° a 7.2 mm terminando com 8.1mm. Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de</p>	50		



	<p>30x30 mm com 40 furos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Admite reforço X nas laterais e fundo. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de $\frac{1}{4} \times \frac{1}{2}$. Acabamento: Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns .</p>			
--	--	--	--	--

3.1.1. Da tolerância ou variações de especificações

- I. As especificações dos objetos apresentadas nas tabelas do item 3.1, constituem o tipo de bem que esta Casa de Leis pretende adquirir, estando passíveis de desclassificação fornecedores que apresentarem proposta de material divergente do especificado;
- II. As dimensões constantes em cada item são medidas mínimas exigidas, as quais poderão variar para mais desde que não afete o padrão ergonômico do bem e estejam contidas nos limites de dimensões especificado nas normas técnicas da ABNT.

3.2. Dos Critérios de Sustentabilidade

Considerando o decreto nº 9.178/2017 da Presidência da República, o qual regulamenta o art. 3º da Lei nº 8.666/1993, para estabelecer critérios, práticas e diretrizes para a promoção do desenvolvimento nacional sustentável nas contratações públicas, a matéria prima MDF, utilizada na fabricação dos móveis, deverão ser originários de manejo florestal sustentável ou de áreas de reflorestamento.

3.3. Da documentação obrigatória

O licitante deverá apresentar certificações sustentáveis do fabricante de matéria prima dos móveis em MDF, tais como Certificação FSC (manejo florestal sustentável) e/ou Cerflor (programa brasileiro de certificação florestal), como forma de comprovação de práticas sustentáveis como utilização de produtos florestais madeireiros e não madeireiros originários de manejo florestal sustentável ou de reflorestamento, resguardado o caráter competitivo do certame.



3.3.1. Para todos os lotes poderão ser solicitados CATÁLOGOS, FOLDERS, ENCARTES ou FOLHETOS TÉCNICOS do fabricante dos bens ofertados com as características dos materiais, caso o setor técnico considere que as informações prestadas no item 3.1 não sejam suficientes, para análise e apreciação técnica, mediante verificação da compatibilidade com as especificações do Termo de Referência.

3.3.2. No caso do não encaminhamento de CATÁLOGOS, FOLDERS, ENCARTES ou FOLHETOS TÉCNICOS quando requisitado, ou, sendo constatado, através desses informativos, que os bens ofertados não atendem o especificado, a licitante em questão será desclassificada.

4. DA SELEÇÃO DO FORNECEDOR

A seleção do fornecedor ou adjudicação do objeto será feita para o licitante que apresentar menor preço global para o lote que concorrer, desde que sejam atendidos plenamente as condições do edital, com toda a documentação e comprovação técnica exigida.

4.1.1. Da forma e do critério de seleção

O critério de aceitabilidade de preços será realizado por lotes, devendo ser considerado na análise de proposta os valores globais para cada lote. Além disso, cita-se que não será aceita proposta, após a fase de lances e negociação, cujos valores globais do lote estejam superiores aos estimados pelo TJPA na fase de cotação de preços.

4.1.2. Da modalidade e do tipo de licitação

O procedimento licitatório deverá ser na modalidade de PREGÃO PRESENCIAL sob o critério de julgamento MENOR PREÇO POR LOTES, sendo escolhido o SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS.

4.1.3. Da planilha de composição do preço

O licitante VENCEDOR será convocado a apresentar, por meio eletrônico, a planilha DE CUSTO com indicação dos quantitativos e custos unitários, com detalhamento de eventuais bonificações, lucro e dos Encargos Sociais (ES), demonstrando os valores que compõem o valor final da proposta vencedora. Serpá admitida a utilização dos preços unitários exclusivamente para eventuais adequações, indispensáveis no cronograma físico-financeiro, e para balizar excepcional aditamento posterior do contrato.



Ressalta-se que, para melhor avaliação pelo corpo técnico da administração, deverão ser informados na planilha todos os encargos sociais, administrativos, financeiros, tributos, mão de obra e hora trabalhada.

A não apresentação da planilha com a composição detalhada do valor da proposta, nos termos descritos acima, ensejará a desclassificação do licitante.

4.1.4. Da qualificação técnica

A qualificação técnica será comprovada mediante apresentação de, pelo menos, um “atestado de capacidade técnica” emitido em nome da proponente, expedido por pessoas jurídicas de direito público ou privado, em papel timbrado do emissor, comprovando que o licitante já executou, de forma satisfatória, obrigações da mesma natureza do objeto da presente licitação.

4.2. Da conformidade técnica e legal

A aquisição deve observar os parâmetros da Lei nº 8.666/1993, que institui normas para licitações e contratos na administração pública e, de forma subsidiária, a Lei Estadual nº 6.474/2002, que institui a modalidade de licitação denominada pregão no âmbito estadual, e o decreto nº 876/2013, que regulamenta o Sistema de Registro de Preços previsto no art. 15 da Lei 8.666/93, no âmbito da Administração Pública Estadual.

5. DA FORMA DE FORNECIMENTO

O fornecimento dos móveis será previamente requisitado e autorizado pela Diretoria-Geral em quantitativo compatível com as necessidades desta Câmara Municipal de Belém, observado o limite máximo a ser registrado.

6. DAS OBRIGAÇÕES DO FORNECEDOR

6.1. Fornecer os mobiliários de acordo com as especificações e condições expressas neste Termo de Referência;

6.1.1. Os mobiliários deverão estar devidamente embalados, acompanhados da nota de empenho e da respectiva nota fiscal, para conferência, e conterem em seu rótulo ou embalagem, quando for o caso, além do prazo de validade, as demais exigências legais;

6.1.2. Entregar os mobiliários em prazo não superior ao máximo estipulado no presente termo. Caso o atendimento não seja feito dentro do prazo, a



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM Processo Administrativo nº 646/2023
Diretoria Administrativa e Financeira Pregão Presencial nº 010/2023

CONTRATADA deverá apresentar justificativas expressas, solicitando a prorrogação do mesmo, devendo informar a nova data que se efetuará a entrega, ficando a cargo da Diretoria Geral a concordância ou não com a prorrogação.

- 6.2. Apresentar profissional ou equipe de profissionais habilitados a efetuarem montagem e desmontagem dos móveis, quando solicitado pela CMB.
- 6.3. Entregar os mobiliários constantes deste Termo de Referência respeitando, sempre, as normas da ABNT, bem como as Portarias do INMETRO em vigor, no que couber.
- 6.4. Assumir integral responsabilidade pela qualidade dos mobiliários fornecidos, bem como por todo o transporte e deslocamentos necessários à entrega dos mesmos, não se admitindo, sob nenhum pretexto, que sejam atribuídos a empresas subcontratadas ou a fabricantes os ônus de qualquer problema que porventura venha a ocorrer.
- 6.5. Substituir o material que apresentar alteração, deterioração, imperfeição, ou quaisquer outros vícios, ainda que constatados após o seu recebimento e/ou pagamento.
- 6.6. Retirar o material recusado no momento da entrega, ficando estabelecido, desde logo, que a CMB não se responsabilizará por qualquer dano ou prejuízo que venha a ocorrer após a entrega, podendo dar a destinação que julgar conveniente ao material abandonado em suas dependências.
- 6.7. Responder, integralmente, por perdas e danos que vier a causar diretamente à CMB ou a terceiros em razão de ação ou omissão, dolosa ou culposa, sua ou dos seus prepostos, independentemente de outras cominações contratuais ou legais a que estiver sujeita.
- 6.8. Responder pelas despesas relativas a encargos trabalhistas, de seguro de acidentes, impostos, contribuições previdenciárias e quaisquer outras que forem devidas e referentes aos serviços executados por seus empregados, uma vez que os mesmos não têm nenhum vínculo empregatício com a CMB.
- 6.9. Manter atualizados, durante a contratação, a Certidão Negativa de Débito – CND, junto ao INSS, o Certificado de Regularidade – CRF do FGTS, a certidão de regularidade, junto à Fazenda Federal e a Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.



- 6.10. Aceitar nas mesmas condições contratuais, possíveis acréscimos ou supressões dos fornecimentos, nos termos do artigo 65, § 1º, da Lei 8.666/93. Emitir Nota Fiscal/Fatura correspondente à sede ou filial da empresa que apresentou a documentação na fase de habilitação.
- 6.11. Apresentar, à época da assinatura do contrato, declaração do fabricante, informando a existência de prestação de assistência técnica nesta Capital, constando razão social, endereço e telefone.
- 6.12. Prestar os serviços de assistência técnica e efetuar os consertos e/ou substituições que se fizerem necessários durante o período da garantia, devendo proporcionar aos prepostos da CMB todos os esclarecimentos e informações que forem considerados necessários para a utilização do mobiliário.
- 6.13. Todos os mobiliários ofertados deverão ser garantidos pelo proponente fabricante de que prestará garantia mínima contratual, a contar da entrega, com observância dos seguintes requisitos:
 - 6.13.1. Reparar ou substituir peças que acusem defeito de fabricação ou funcionamento;
 - 6.13.2. Manter assistência técnica, partes e peças de reposição, após a descontinuidade de fabricação.
- 6.14. A CONTRATADA deverá prestar os serviços de assistência técnica durante o período da garantia, considerando os prazos abaixo relacionados. Caso o atendimento não seja feito dentro do prazo, a CONTRATADA ficará sujeita à penalidade de multa estabelecida no edital.
- 6.15. Atender as solicitações para conserto em prazo não superior a 48 (quarenta e oito) horas, contado a partir da comunicação do defeito por parte do CONTRATANTE, e o término do reparo do material no prazo de até 96 (noventa e seis) horas, contado a partir do início do atendimento.
- 6.16. A empresa vencedora do certame deverá, além de fornecer os móveis, prestar os serviços de assistência técnica durante o prazo de garantia dos móveis.

7. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE (CMB)



- 7.1. Prestar informações e esclarecimentos que venham a ser solicitados pela contratada, proporcionando todas as condições para que a mesma possa cumprir suas obrigações na forma e prazos estabelecidos;
- 7.2. Cumprir e fazer cumprir todos os prazos e condições estabelecidas no Edital do Pregão e em seus anexos;
- 7.3. Acompanhar e fiscalizar o fornecimento dos bens;
- 7.4. Efetuar o pagamento na forma e prazo estabelecidos em ata;
- 7.5. Atestar o recebimento dos itens entregues bem como sua adequação às especificações exigidas, rejeitando os que não estiverem de acordo com as especificações do termo de referência, por meio de notificação à licitante vencedora;
- 7.6. Comunicar à Licitante vencedora qualquer irregularidade constatada no cumprimento de suas obrigações;
- 7.7. Aplicar penalidades cabíveis por descumprimento do pactuado em Ata de Registro de Preços;

8. DA APRESENTAÇÃO DE AMOSTRA

- 8.1. Para os lotes 1, 2 e 3, a equipe técnica de avaliação poderá solicitar apresentação de amostra de um ou mais itens que compõem os lotes, para o licitante provisoriamente classificado em primeiro lugar, objetivando o confronto dos bens ofertados com as especificações técnicas estabelecidas neste termo de referência, no que diz respeito às especificações técnicas, à qualidade e à funcionalidade dos produtos.
- 8.2. A amostra deverá ser entregue em até 10 dias corridos, na sede da CMB ou em outro determinado pela administração, a contar da solicitação formal da Diretoria Administrativa e Financeira, podendo o comunicado ser feito via e-mail funcional.
- 8.3. A amostra deverá estar devidamente identificada com o nome do licitante, conter os respectivos prospectos ou manuais, se for o caso, e dispor na embalagem de informações quanto às suas características, quantidade do produto, marca e modelo. Os exemplares colocados à disposição da Administração serão tratados como protótipos, podendo ser manuseados, desmontados ou instalados pela equipe técnica responsável pela análise, bem como submetidos aos testes necessários, inclusive podendo sofrer rasgos no revestimento a fim da verificação de partes internas sem ônus para essa Administração Pública.



8.4. Os critérios adotados para análise e posterior aprovação das amostras são:

- I. Análise de conformidade com as especificações técnicas constantes no item 3.1 deste termo de referência;
- II. Análise de qualidade de materiais utilizados para a fabricação dos produtos;
- III. Análise de acabamento.

8.5. As amostras serão analisadas pela equipe técnica, o qual emitirá parecer, em que constará “aprovado sem ressalvas”, “aprovado com ressalvas” ou “reprovado”.

8.6. A hipótese de “aprovação com ressalvas” somente ocorrerá caso as citadas ressalvas refiram-se a itens de mera aparência (pormenores de acabamento, coloração e outros itens que não impliquem incerteza quanto à qualidade e à funcionalidade do objeto). Nesse caso, será disponibilizado novo prazo de 10 (dez) dias corridos para correção das ressalvas, mediante ajustes ou apresentação de novas amostras.

8.7. Após as correções ou apresentação das novas amostras, a equipe técnica emitirá novo parecer, em que constará “aprovado” ou “reprovado”.

8.8. Caso solicitada, a não apresentação ou reprovação das amostras desclassifica o licitante.

8.9. Caso a amostra seja aceita e não tenha sofrido qualquer tipo de avaria durante a avaliação, será considerada como unidade entregue após a contratação.

8.10. A licitante será responsável pela retirada das amostras reprovadas, sem qualquer ônus para esta CMB, no prazo de 15 dias corridos da solicitação.

9. DO MODELO DE EXECUÇÃO E DE GESTÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

O fornecimento dos objetos deverá ser feito de forma parcelada, a critério da CMB, conforme ITEM 5.

9.1. Da dinâmica de execução da ata de registro de preços

9.1.1. Etapas

- Inicia-se com o Pedido de Compra pela Diretoria Geral;
- Emissão de ordens de autorização, autorizadas pela Presidência da CMB;
- Emissão de notas de empenho junto à Diretoria Administrativa e Financeira;
- Envio de notas de empenho ao fornecedor (prazo de 30 dias para entrega);
- Recebimento provisório e definitivo dos produtos e ateste de nota fiscal;



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM Processo Administrativo nº 646/2023
Diretoria Administrativa e Financeira Pregão Presencial nº 010/2023

- Envio de nota fiscal atestada para liquidação e pagamento.

9.1.2. Dos prazos

a) Prazo de entrega dos materiais

Prazo de 40 (trinta) dias a contar do recebimento da nota de empenho pelo fornecedor.

b) Prazo de vigência da Ata de Registro de Preços

Prazo de vigência da Ata será de 12 (doze) meses.



9.1.3. Dos instrumentos formais de solicitação

As solicitações de aquisição serão efetivamente realizadas com o envio de nota de empenho ao fornecedor, através de e-mail funcional da Diretoria Administrativa e Financeira, privilegiando a utilização de meios de comunicação virtuais, evitando, sempre que possível, a impressão de documentos.

9.1.4. Garantia e Nível de Serviço/Produto

9.1.4.1. Garantia do produto

- A garantia dos bens deverá ser de no mínimo 01 (um) ano, contados do recebimento definitivo, sem qualquer ônus adicional para a CMB.
- A garantia deverá cobrir defeitos de fabricação englobando peças, revestimentos e serviços.
- Os serviços de garantia e assistência técnica deverão ser na modalidade on-site, ou seja, prestados na sede da CMB, sem qualquer custo adicional para a CONTRATANTE.
- Durante a vigência da garantia poderão ser abertos chamados sem limite de quantidade.
- Os chamados técnicos deverão ser atendidos no prazo máximo de 1 (um) dia útil após a abertura.
- Todos os reparos e substituições de peças necessárias deverão ser realizados no próprio local de instalação do equipamento (on-site).
- Em casos onde o defeito do equipamento não puder ser corrigido no local de instalação não haverá custo adicional para o CONTRATANTE com transporte e demais serviços, ainda que se faça necessária a substituição do equipamento.
- Após detectado, o problema do equipamento defeituoso deverá ser sanado no prazo máximo de 05 (cinco) dias úteis após a abertura do chamado técnico.
- Durante a execução dos serviços de suporte técnico, somente poderão ser utilizadas peças e componentes novos e originais.

9.1.4.2. Do nível do produto

- A CMB baseada nos princípios da legalidade, eficiência, economicidade e razoabilidade, dentre outros, primando pela qualidade das aquisições e consequente otimização dos recursos públicos, realiza certame visando adquirir móveis com garantia mínima de 01 (um) ano.



- Tal exigência visa à realização de uma aquisição qualificada, resguardando o perfeito funcionamento do mobiliário com a comprovação da estabilidade, resistência e durabilidade dos itens ofertados no presente procedimento licitatório.
- Objetiva a administração pública realizar aquisições eficientes e econômicas uma vez que ao se adotar critérios de qualidade privilegia-se ganho na relação custo x benefício.
- Aquisições que respeitem as especificações e os requisitos acima citados efetivam o postulado da eficiência na medida em que reduzem os riscos de compras com padrão de qualidade inferior ao pretendido.
- Sem a exigência em questão, as características supracitadas seriam de difícil constatação, uma vez que a indisponibilidade de técnico e laboratório específicos para a condução dos métodos de ensaio necessários à averiguação da conformidade da qualidade do bem ofertado com as exigências editalícias.
- Durante o período da garantia, o fornecedor substituirá todo e qualquer material defeituoso ou degradado em decorrência de falhas da fabricação e/ou transporte, sem ônus para o TJPA, cabendo a este comunicar por escrito a constatação de defeito.

9.1.4.3. Garantia contratual

Não se aplica por se tratar de contratação por sistema de Registro de Preços.

9.1.4.4. Nível de Serviço

Não se aplica por se tratar de aquisição.

9.1.5. Da forma de comunicação

A forma oficial de comunicação entre a CMB e a empresa contratada, acerca do acompanhamento e fiscalização da ata de registro de preços, será por meio de e-mail funcional ou via telefone oficial dos integrantes da contratação, listados abaixo:

- **Gestor da ata de registro de preços**

Nome: Rodrigo Holanda Alves

Duarte Matrícula: 5007134

Telefone: (91) 98568-7274

E-mail: deafin@cmb.pa.gov.br



9.1.6. Do recebimento

9.1.6.1. Do recebimento provisório

O recebimento provisório será efetivado para efeito de posterior verificação da conformidade com a especificação do objeto licitado, sendo efetuado no momento da entrega, ou em até 5 (cinco) dias úteis desta, oficializando-se com o atestado no canhoto e frente da nota fiscal, desde que sejam verificadas as seguintes características:

- Integridade da embalagem e/ou produto material, sendo analisado todos os componentes a fim de identificar qualquer avaria ou defeito;
- A quantidade entregue fisicamente deve corresponder à quantidade constante na nota fiscal;

9.1.6.2. Do recebimento definitivo

O recebimento definitivo deverá ser efetuado em até 10 (dez) dias úteis, contados da data do recebimento provisório, satisfeitas as condições abaixo:

- Compatibilidade do material entregue com as especificações exigidas neste Termo de Referência e constantes da proposta da empresa fornecedora;
- Conformidade do documento fiscal quanto à identificação do comprador (CMB), descrição do material entregue, quantidade, preços unitários e total;
- Verificada alguma falha no fornecimento, será feito o registro formal e informado à empresa fornecedora, para que proceda à sua correção no prazo de até 5 (cinco) dias úteis;
- Os itens que estiverem em desacordo com as especificações exigidas no certame ou apresentarem vício de qualidade ou impropriedade para o uso serão recusados parcial ou totalmente, conforme o caso, e a licitante vencedora será obrigada a substituí-los em 5 (cinco) dias úteis, contados da data de recebimento da notificação da Administração;
- Caso os objetos sejam entregues desmontados, o recebimento definitivo será realizado após a conclusão do processo de montagem, que é de responsabilidade do fornecedor.

9.1.7. Da forma de pagamento

- O pagamento será efetuado por meio de ordem bancária, creditado na conta corrente da contratada, no prazo de até 30 (trinta) dias, contados



CÂMARA MUNICIPAL DE BELÉM Processo Administrativo nº 646/2023

Diretoria Administrativa e Financeira Pregão Presencial nº 010/2023

do recebimento definitivo do material e da apresentação da nota fiscal/fatura devidamente atestada pelo fiscal da ata de registro de preços juntamente com o Termo de recebimento Definitivo assinado pelos integrantes da equipe responsável, juntamente com as certidões de regularidade junto a Fazenda Federal (Tributos e Contribuições Federais e Dívida Ativa da União), a Seguridade Social (INSS), ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS) e a Justiça Trabalhista;

- Do pagamento serão descontados todos os tributos e contribuições de competência da União, exceto, se a empresa fornecedora for optante do Simples Nacional, situação que deverá comprovar;
- A CMB não efetivará o pagamento se, no ato do recebimento, ficar comprovada a entrega de material diferente das especificações e quantidades constantes na nota de empenho e neste Termo de Referência;
- Se a nota fiscal apresentar irregularidades, falhas ou omissões que comprometam a liquidação da despesa, ou a empresa fornecedora não apresentar situação de regularização fiscal, o prazo supracitado será contado a partir da data em que tais impropriedades forem sanadas;
- A CMB, observados os princípios do contraditório e da ampla defesa, poderá deduzir, cautelar ou definitivamente, do montante a pagar à contratada, os valores correspondentes a multas, ressarcimentos ou indenizações devidas pela contratada, nos termos deste termo de referência.

9.1.8. Da transferência de conhecimento

Não se aplica por se tratar de aquisição (registro de preço em ata).

9.1.9. Dos direitos de propriedade intelectual e autoral

Não se aplica por se tratar de aquisição (registro de preço em ata).

9.1.10. Da qualificação técnica dos profissionais

Não se aplica por se tratar de aquisição (registro de preço em ata).

9.1.11. Das sanções

9.1.11.1. Das situações que possam caracterizar descumprimento de obrigações contratuais estabelecidas

- Quando a contratada:
 - a) convocada dentro do prazo de validade de sua proposta, não assinar a ata de registro



de preços, não retirar a nota de empenho ou a ordem de autorização;

- b) deixar de entregar a documentação exigida para o certame;
- c) apresentar documento falso ou fizer declaração falsa;
- d) ensejar o retardamento da execução do objeto desta ata;
- e) não manter a proposta, injustificadamente;
- f) falhar ou fraudar na execução do objeto desta ata;
- g) comportar-se de modo inidôneo;
- h) cometer fraude fiscal.

9.1.11.2. Das multas

A multa é a sanção pecuniária que será imposta à contratada pelo atraso injustificado na entrega do objeto registrado em ata, e deverá ser aplicada nos seguintes percentuais:

- 0,33% (trinta e três centésimos por cento) por dia de atraso na entrega do objeto, calculado sobre o valor correspondente à parte inadimplente, até o limite de 9,9% (nove inteiros e nove décimos por cento), que corresponde a até 30 (trinta) dias de atraso;
- 0,66% (sessenta e seis centésimos por cento) por dia de atraso na entrega do objeto, calculado desde o primeiro dia de atraso sobre o valor correspondente à parte inadimplente, quando o atraso ultrapassar 30 (trinta) dias;
- Até 5% (cinco por cento) sobre o valor total desta ata, por descumprimento do prazo de entrega/prestação dos serviços, sem prejuízo da aplicação do disposto nas alíneas a e b deste subitem;
- Até 15% (quinze por cento) em caso de recusa injustificada da adjudicatária em assinar a ata de registro de preços ou retirar o instrumento equivalente, dentro do prazo estabelecido pela Administração, recusa parcial ou total de entrega do pedido, ou rescisão da nota de empenho, calculado sobre a parte inadimplente; sem prejuízo da aplicação do disposto nas alíneas a, b e c deste subitem.
- Até 20% (vinte por cento) sobre o valor da ata, pelo descumprimento de qualquer cláusula desta ata ou do termo de referência, exceto prazo de entrega e casos previstos nas alíneas anteriores.



9.1.11.3. Das demais penalidades

Pela inexecução total ou parcial e pelo descumprimento de quaisquer das obrigações previstas neste termo de referência serão aplicadas as penalidades previstas no instrumento convocatório e na ata de registro de preços.

9.1.12. Dos requisitos técnicos específicos

9.1.12.1. Os produtos devem ser fornecidos em conformidade de especificações técnicas descritas no item 3.1 (Das quantidades e Especificações Técnicas);

9.1.12.2. Os produtos devem está cobertos por garantia do fornecedor e/ou fabricante pelo prazo de 5 anos a contar da data de recebimento definitivo, contra defeitos de fabricação;

9.1.12.3. Os produtos devem ser entregues montados a passar por montagem antes da etapa de recebimento definitivo, para permitir avaliação técnica quanto a possíveis vícios ou defeitos de fabricação.

Belém, 27 de novembro de 2023.

Rodrigo Holanda Alves

Diretor Administrativo e Financeiro - CMB