



PODER JUDICIÁRIO  
TRIBUNAL REGIONAL ELEITORAL DA BAHIA

**LISTA DE VERIFICAÇÃO – PREGÃO**  
(Instrução processual - fase de habilitação)

Pregão Eletrônico nº 11/2021

<b>FORNECEDOR:</b>	<b>FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA</b>
<b>CNPJ:</b>	<b>26.365.896/0001-04</b>
<b>CONTATO (telefone e e-mail):</b>	<b>Telefone: (61) 99671-4750 E-mail: licitacao@formastyle.com.br</b>
<b>LOTE:</b>	<b>04</b>

	<b>SIM</b>	<b>NÃO</b>	<b>NÃO</b>
1. Extrato de declarações do COMPRASNET	X		
<b>2. Habilitação jurídica</b>			
a) comprovante de inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, no caso de empresário			X
b) ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades empresárias, acompanhado, no caso de sociedades por ações, de documentos de eleição de seus administradores	X		
c) inscrição do ato constitutivo, no caso de sociedades simples, acompanhada de prova da diretoria em exercício			X
d) decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País;			X
e) ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir.			X
<b>3. Regularidade fiscal</b>			
a) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ)	X		
b) prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS) – Certificado de Regularidade do FGTS (CRF)	X		
c) prova de regularidade com a Fazenda Nacional, mediante a apresentação da Certidão Conjunta de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, nos termos da Portaria Conjunta RFB/PGFN n.º 1751/2014	X		
d) prova de regularidade com a Fazenda Estadual/Distrital, do domicílio ou sede da licitante, mediante Certidão de Quitação de Tributos Estaduais/Distritais, ou certidão que comprove a regularidade com o ICMS, emitida pelo órgão competente	X		



PODER JUDICIÁRIO  
TRIBUNAL REGIONAL ELEITORAL DA BAHIA

	SIM	NÃO	NÃO
e) prova de regularidade com a Fazenda Municipal, do domicílio ou sede do licitante, mediante Certidão de Quitação de Tributos Municipais, ou certidão que comprove a regularidade com o ISS, emitida pelo órgão competente			X
<b>4. Regularidade trabalhista</b>			
a) prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho - Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas (CNDT)	X		
<b>5. Qualificação econômico-financeira</b>			
a) Certidão Negativa de Falência, Concordata, recuperação judicial ou extrajudicial, expedida pelo distribuidor da sede da licitante	X		
a.1) As entidades em recuperação judicial poderão participar desta licitação quando amparadas em certidão emitida pela instância judicial competente, que certifique que a interessada está apta, econômica e financeiramente, a participar de procedimento licitatório nos termos da Lei nº 8.666/1993 (Acórdão TCU nº 8.274/2011 – 2ª Câmara) e art. 58 da Lei nº 11.101/2005 (Lei de falências).			X
<b>6. Qualificação técnica</b>			
a) Atestado(s) de Capacidade Técnica, em nome do licitante, expedido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público ou privado, que comprove(m) o fornecimento de mobiliário compatível com o objeto desta licitação, compreendendo o seguinte quantitativo mínimo por lote: <b>LOTE 04:</b> 25 cadeiras giratórias de espaldar alto	X		
b) Os atestados de capacidade técnica devem corresponder a mobiliários certificados por Organismo de Avaliação de Conformidade acreditado pelo INMETRO, quando se tratar da aquisição por este Tribunal de itens para os quais serão exigidos igualmente a certificação.	X		
<b>7. Outros</b>			
a) Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça – CNJ, no endereço eletrônico <a href="http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php">www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php</a>	X		
b) Cadastro Nacional das Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, no endereço eletrônico <a href="http://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis?ordenarPor=nome&amp;direcao=asc">http://www.portaltransparencia.gov.br/sancoes/ceis?ordenarPor=nome&amp;direcao=asc</a>	X		
c) SICAF, a fim de verificar a composição societária das empresas e certificar eventual participação indireta que ofenda ao art. 9º, inciso III, da Lei 8.666/93.	X		



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Declaração**

Declaramos para os fins previstos na Lei nº 8.666, de 1993, conforme documentação registrada no SICAF, que a situação do fornecedor no momento é a seguinte:

**Dados do Fornecedor**

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado Data de Vencimento do Cadastro: 19/11/2021  
Natureza Jurídica: SOCIEDADE EMPRESÁRIA LIMITADA  
MEI: Não  
Porte da Empresa: Micro Empresa

**Ocorrências e Impedimentos**

Ocorrência: Consta  
Impedimento de Licitar: Nada Consta  
Ocorrências Impeditivas indiretas: Nada Consta  
Vínculo com "Serviço Público": Nada Consta

**Níveis cadastrados:**

**I - Credenciamento**

**II - Habilitação Jurídica**

**III - Regularidade Fiscal e Trabalhista Federal**

Receita Federal e PGFN	Validade:	09/11/2021
FGTS	Validade:	23/08/2021
Trabalhista ( <a href="http://www.tst.jus.br/certidao">http://www.tst.jus.br/certidao</a> )	Validade:	12/11/2021

**IV - Regularidade Fiscal Estadual/Distrital e Municipal**

Receita Estadual/Distrital	Validade:	09/09/2021
Receita Municipal	Validade:	11/06/2021

**VI - Qualificação Econômico-Financeira**

Validade: 31/05/2022



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Relatório Nível V - Qualificação Técnica**

**Dados do Fornecedor**

---

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado

**Dados do Nível**

---

Situação do Nível: Não cadastrado

Nenhum registro de Qualificação Técnica encontrado para o fornecedor.



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Relatório de Ocorrências**

**Dados do Fornecedor**

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado

**Ocorrência 1:**

Tipo Ocorrência: Multa - Lei nº 8666/93, art. 87, inc. II  
Motivo: Inexecução total ou parcial do contrato  
UASG Sancionadora: 90006 - JUSTICA FEDERAL DE 1A. INSTANCIA - CE  
Data Aplicação: 01/10/2020 Valor da Multa: R\$ 457,36  
Número do Processo: 3467-39.2019 Número do Contrato: Empenho 2019NE000730  
Descrição/Justificativa: Penalidade de multa aplicada em razão do atraso de 5 (cinco) dias na entrega dos produtos adquiridos.

**Ocorrência 2:**

Tipo Ocorrência: Advertência - Lei 13.303/2016, art. 83, inc. I  
Motivo: Advertência - Lei 13.303/2016, art. 83, inc. I  
UASG Sancionadora: 925921 - ECT - DIRETORIA REGIONAL DE MINAS GERAIS  
Impeditiva: Não  
Prazo Inicial: 14/10/2020  
Data Aplicação: 14/10/2020  
Número do Processo: 53123.16533/20-35 Número do Contrato: PGE 20000012-2020-SE/SPI  
Descrição/Justificativa: Descumpriu as condições constantes do subitem 5.9.2 do Edital, pois não apresentou conforme previsto os documentos de habilitação exigidos no Edital e a proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, exclusivamente por meio do sistema, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública.



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Relatório de Ocorrências Impeditivas de Licitar**

**Dados do Fornecedor**

---

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado

**Nenhum registro de Ocorrência Ativa encontrado para o fornecedor**



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Relatório de Ocorrências Impeditivas Indiretas do Fornecedor**

**Dados do Fornecedor**

---

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado

**Nenhum registro de Ocorrência Impeditiva Indireta encontrado para o fornecedor.**



Ministério da Economia  
Secretaria Especial de Desburocratização, Gestão e Governo Digital  
Secretaria de Gestão

Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores - SICAF

**Relatório Nível I - Credenciamento**

**Dados do Fornecedor**

CNPJ: 26.365.896/0001-04 DUNS®: 945187357  
Razão Social: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA  
Nome Fantasia: FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC  
Situação do Fornecedor: Credenciado Data de Vencimento do Cadastro: 19/11/2021

**Dados do Nível**

Situação do Nível: Cadastrado

**Dados do Fornecedor**

Porte da Empresa: Micro Empresa  
Inscrição Estadual: 424013480110 Inscrição Municipal: 2363  
Natureza Jurídica: SOCIEDADE EMPRESÁRIA LIMITADA MEI: Não  
Capital Social: R\$ 2.140.000,00 Data de Abertura da Empresa: 17/10/2016  
CNAE Primário: 3102-1/00 - FABRICAÇÃO DE MÓVEIS COM PREDOMINÂNCIA DE METAL  
CNAE Secundário 1: 3101-2/00 - FABRICAÇÃO DE MÓVEIS COM PREDOMINÂNCIA DE  
CNAE Secundário 2: 3329-5/01 - SERVIÇOS DE MONTAGEM DE MÓVEIS DE QUALQUER  
CNAE Secundário 3: 4754-7/01 - COMÉRCIO VAREJISTA DE MÓVEIS  
CNAE Secundário 4: 4930-2/02 - TRANSPORTE RODOVIÁRIO DE CARGA, EXCETO PRODUTOS  
CNAE Secundário 5: 9529-1/05 - REPARAÇÃO DE ARTIGOS DO MOBILIÁRIO

**Dados para Contato**

CEP: 14.210-000  
Endereço: RUA PAULO PEDRO PAULINO, 185 - DISTRITO INDUSTRIAL  
Município / UF: Luis Antônio / São Paulo  
Telefone: (16) 39832101 Telefone: (16) 39831184  
E-mail: FORMASTYLE@FORMASTYLE.COM.BR

**Dados do Responsável pelo Cadastro**

CPF: 040.836.551-00  
Nome: DIEGO FELIPE CAMPOS GONCALVES  
Carteira de Identidade: 3014297 Órgão Expedidor: SSP-DF  
Data de Expedição: 22/11/2010 Data de Nascimento: 05/05/1992  
E-mail: licitacao@formastyle.com.br



# Relatório Nível I - Credenciamento

## Sócios / Administradores

### Dados do Sócio/Administrador 1

CPF: 040.836.551-00 Participação Societária: 20,00%  
Nome: DIEGO FELIPE CAMPOS GONCALVES  
Carteira de Identidade: 3014297 Órgão Expedidor: SSPDF  
Data de Expedição: 21/11/2010 Data de Nascimento: 05/05/1992  
Filiação Materna: GILVAN PEREIRA CAMPOS GONCALVES  
Estado Civil: Solteiro(a)  
CEP: 71.920-540  
Endereço: QUADRA 107 LOTE 8 BLOCO A APTO 1101 - ED PARK BOULERVARD -  
Município / UF: BRASÍLIA / Distrito Federal  
Telefone: (61) 83131118  
E-mail: licitacao@formastyle.com.br

### Dados do Sócio/Administrador 2

CPF: 391.260.050-34 Participação Societária: 40,00%  
Nome: GILBERTO SCHOFFEN  
Carteira de Identidade: 1248564 Órgão Expedidor: SSP/DF  
Data de Expedição: 04/10/2017 Data de Nascimento: 02/03/1964  
Filiação Materna: LOURDES SCHOFFEN  
Estado Civil: Casado(a)

#### Dados do Cônjuge/Companheiro(a)

Estrangeiro: Não CPF: 457.667.890-68  
Nome: NOECI MARLISE JOHN  
Carteira de Identidade: 8024123633 Órgão Expedidor: SSP/IGDI  
Data de Expedição: 22/01/2013  
CEP: 71.065-290  
Endereço: QUADRA 29 LOTES 2 8 BLOCO G APTO, 1001 - SQA - GUARA II  
Município / UF: BRASÍLIA / Distrito Federal  
Telefone: (61) 92117347  
E-mail: licitacoes@formastyle.com.br

## Relatório Nível I - Credenciamento

### Dados do Sócio/Administrador 3

---

CPF:	764.998.986-00	Participação Societária:	40,00%
Nome:	GILVAN PEREIRA CAMPOS		
Carteira de Identidade:	3860964	Órgão Expedidor:	SSP/DF
Data de Expedição:	18/08/2016	Data de Nascimento:	28/11/1970
Filiação Materna:	MARIA DOS REIS PEREIRA CAMPOS		
Estado Civil:	Divorciado(a)		
CEP:	71.920-540		
Endereço:	QUADRA 107 ALAMEDA DAS ACACIAS LT 08 BL, 1101 - COND PARQUE		
Município / UF:	BRASÍLIA / Distrito Federal		
Telefone:	(61) 99266485		
E-mail:	licitacoes@formastyle.com.br		

# Relatório Nível I - Credenciamento

## Dirigentes

### Dados do Dirigente 1

---

CPF: 040.836.551-00  
Nome: DIEGO FELIPE CAMPOS GONCALVES  
Carteira de Identidade: 3014297 Órgão Expedidor: SSPDF  
Data de Expedição: 21/11/2010 Data de Nascimento: 05/05/1992  
Filiação Materna: GILVAN PEREIRA CAMPOS GONCALVES  
Estado Civil: Solteiro(a)  
CEP: 71.920-540  
Endereço: QUADRA 107 LOTE 8 BLOCO A APTO 1101 - ED PARK BOULERVARD -  
Município / UF: BRASÍLIA / Distrito Federal  
Telefone: (61) 83131118  
E-mail: licitacao@formastyle.com.br

### Dados do Dirigente 2

---

CPF: 391.260.050-34  
Nome: GILBERTO SCHOFFEN  
Carteira de Identidade: 1248564 Órgão Expedidor: SSP/DF  
Data de Expedição: 04/10/2017 Data de Nascimento: 02/03/1964  
Filiação Materna: LOURDES SCHOFFEN  
Estado Civil: Casado(a)

#### Dados do Cônjuge/Companheiro(a)

Estrangeiro: Não CPF: 457.667.890-68  
Nome: NOECI MARLISE JOHN  
Carteira de Identidade: 8024123633 Órgão Expedidor: SSP/IGDI  
Data de Expedição: 22/01/2013  
CEP: 71.065-290  
Endereço: QUADRA 29 LOTES 2 8 BLOCO G APTO, 1001 - SQA - GUARA II  
Município / UF: BRASÍLIA / Distrito Federal  
Telefone: (61) 92117347  
E-mail: licitacoes@formastyle.com.br

## Relatório Nível I - Credenciamento

### Dados do Dirigente 3

---

CPF: 764.998.986-00  
Nome: GILVAN PEREIRA CAMPOS  
Carteira de Identidade: 3860964 Órgão Expedidor: SSP/DF  
Data de Expedição: 18/08/2016 Data de Nascimento: 28/11/1970  
Filiação Materna: MARIA DOS REIS PEREIRA CAMPOS  
Estado Civil: Divorciado(a)  
CEP: 71.920-540  
Endereço: QUADRA 107 ALAMEDA DAS ACACIAS LT 08 BL, 1101 - COND PARQUE  
Município / UF: BRASÍLIA / Distrito Federal  
Telefone: (61) 99266485  
E-mail: licitacoes@formastyle.com.br

### Linhas Fornecimento

---

#### Materiais

7110 - MOBILIÁRIO PARA ESCRITÓRIO

---

7125 - ARMÁRIOS E ESTANTES

---

7195 - MOBILIÁRIOS DIVERSOS E ACESSÓRIOS

---



09/06/2021

0048891818

**PODER JUDICIÁRIO**  
**TRIBUNAL DE JUSTIÇA DO ESTADO DE SÃO PAULO**  
**CERTIDÃO ESTADUAL DE DISTRIBUIÇÕES CÍVEIS**

**CERTIDÃO Nº: 9462251****FOLHA: 1/1**

A autenticidade desta certidão poderá ser confirmada pela internet no site do Tribunal de Justiça.

A Diretoria de Serviço Técnico de Informações Cíveis do(a) Comarca de São Paulo - Capital, no uso de suas atribuições legais,

**CERTIFICA E DÁ FÉ** que, pesquisando os registros de distribuições de **PEDIDOS DE FALÊNCIA, CONCORDATAS, RECUPERAÇÕES JUDICIAIS E EXTRAJUDICIAIS**, anteriores a 08/06/2021, verificou **NADA CONSTAR** como réu/requerido/interessado em nome de: \*\*\*\*\*

**FORMA STYLE SEATING**, CNPJ: 26.365.896/0001-04, conforme indicação constante do pedido de certidão. \*\*\*\*\*

Esta certidão não aponta ordinariamente os processos em que a pessoa cujo nome foi pesquisado figura como autor (a). São apontados os feitos com situação em tramitação já cadastrados no sistema informatizado referentes a todas as Comarcas/Foros Regionais e Distritais do Estado de São Paulo.

A data de informatização de cada Comarca/Foro pode ser verificada no Comunicado SPI nº 22/2019.

Esta certidão considera os feitos distribuídos na 1ª Instância, mesmo que estejam em Grau de Recurso.

Não existe conexão com qualquer outra base de dados de instituição pública ou com a Receita Federal que verifique a identidade do NOME/RAZÃO SOCIAL com o CPF/CNPJ. A conferência dos dados pessoais fornecidos pelo pesquisado é de responsabilidade exclusiva do destinatário da certidão.

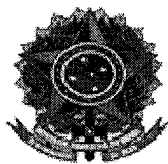
A certidão em nome de pessoa jurídica considera os processos referentes à matriz e às filiais e poderá apontar feitos de homônimos não qualificados com tipos empresariais diferentes do nome indicado na certidão (EIRELI, S/C, S/S, EPP, ME, MEI, LTDA).

Esta certidão só tem validade mediante assinatura digital.

Esta certidão é sem custas.

São Paulo, 9 de junho de 2021.

**PEDIDO Nº:****0048891818**



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
ESTADO-MAIOR DO EXÉRCITO**

O **Estado-Maior do Exército**, com sede no Quartel General do Exército, Bloco A, 3º andar, inscrito no CNPJ sob o nº 00.394.452/0336-13, atesta para fins de comprovação de realização de atividade técnica que, a empresa **FORMA STYLE SEATING ERGONOMIC LTDA**, inscrita sob o CNPJ 26.365.896/0001-04, inscrição Estadual nº: 42.401.348/0110, sediada na Rua Paulo Pedro Paulino nº 185, Distrito Industrial, Luís Antônio - SP, CEP: 14.210.000, FORNECEU e INSTALOU durante o ano de 2019, por meio das NOTAS DE EMPENHO: 2019NE800114; 2019NE800032; 2019NE800860; 2019NE800934; 2019NE800993; 2019NE800179; 2019NE800036, os materiais relacionados abaixo, tendo cumprido os prazos de entrega, qualidade dos produtos e eficiência na montagem.

ITEM	QTDE	DESCRIÇÃO DO PRODUTO
1	1	Poltrona giratória espaldar alto com apoio de cabeça
2	13	Poltrona giratória com encosto em tela e apoio de cabeça
3	10	Banqueta
4	4	Sofá de 3 lugares
5	4	Sofá de 2 lugares
6	54	Poltrona giratória espaldar alto, assento com formato retangular
7	85	Poltrona giratória espaldar alto com braços
8	15	Sofá de 1 lugar
9	47	Poltrona fixa estofada
10	1	Poltrona giratória em concha única, espaldar alto com apoio de cabeça

Outrossim, informamos que a empresa supracitada honrou seus compromissos, não havendo em nossos arquivos, até presente data, fatos que desabonem sua capacidade técnica quanto ao fornecimento do material.

Brasília-DF, 23 de julho de 2020.

FERNANDO JOSÉ ALBUQUERQUE RIBEIRO - Cel  
Ordenador de Despesas do Estado-Maior do Exército

Zimbra

004479830515@tre-ba.jus.br

---

**Re: Diligência - Pregão Eletrônico nº 11/2021 - Lote 04**

---

**De :** Licitacao Forma Style  
<licitacao@formastyle.com.br>

Qua, 09 de jun de 2021 09:41



**Assunto :** Re: Diligência - Pregão Eletrônico nº 11/2021 - Lote 04

**Para :** Arthur Ribeiro Rocha <arrocha@tre-ba.jus.br>

Prezado, Sr. Pregoeiro.

Conforme solicitado, segue anexo Edital referente ao Atestado de Capacidade Técnica do Estado Maior do Exército, no qual é participante, gerenciado pelo Comando de Operações Terrestres, Pregão Eletrônico nº 11/2018. Informo ainda que o referido Edital exigiu a norma ABNT NBR 13962 compatível com o solicitado no Pregão Eletrônico nº 11/2021 - TRE-BA. Estamos à disposição para quaisquer esclarecimentos.

Solicito acusar o recebimento.

Desde já agradeço.

Cordialmente,  
**Rubens Miranda**  
Analista de Licitações  
Fone: +55 (61) 99671-4750  
E-mail: [licitacao@formastyle.com.br](mailto:licitacao@formastyle.com.br)  
Forma Style Seating Ergonomic Ltda.

Arthur Ribeiro Rocha <[arrocha@tre-ba.jus.br](mailto:arrocha@tre-ba.jus.br)> escreveu no dia terça, 8/06/2021 à(s) 17:45:

Senhor Licitante,

Fineza informar, dentre os atestados de capacidade técnica encaminhados, qual(is) documento(s) refere(m)-se a fornecimento anterior de 25 cadeiras giratórias de espaldar alto, conforme previsto no edital, **com certificação por organismo acreditado pelo INMETRO.**

Fineza enviar também o edital do pregão que deu origem ao referido fornecimento.

Atenciosamente,

Arthur Ribeiro Rocha  
Pregoeiro | TRE | BA

---

 **Atestado EME.pdf**

72 KB



**EDITAL PREGAO 11 2018 MOBILIARIO.pdf**

2 MB



**13962 2018 STYLE.pdf**

678 KB

---





**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES**

**PREGÃO ELETRÔNICO/SRP Nº 11/2018  
SRP nº 11/2018**

**Processo Administrativo nº 64322.017062/2018-38– COTER**

Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o Torna-se público, para conhecimento dos interessados, que o COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES (COTER), por meio da Seção de Licitações e Contratos - COTER, sediado no Quartel-General do Exército, Bloco H, 4º Piso, Setor Militar Urbano, CEP 70630-901, Brasília-DF, realizará licitação para REGISTRO DE PREÇOS, na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, **do tipo menor preço**, nos termos da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, do Decreto nº 7.892, de 23 de janeiro de 2013, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 11 de outubro de 2010, da Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006, da Lei nº 11.488, de 15 de junho de 2007, do Decreto nº 8.538, de 06 de outubro de 2015, aplicando-se, subsidiariamente, a Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, e as exigências estabelecidas neste Edital.

Data da sessão: 19 de dezembro de 2018

Horário: 13:30 Hs (horário de Brasília)

Local: Portal de Compras do Governo Federal – [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br)

## **1. DO OBJETO**

1.1. O objeto da presente licitação é o registro de preços de aquisição de mobiliário (móveis e poltronas), para atender às necessidades do Comando de Operações Terrestres – COTER, conforme condições, quantidades e exigências estabelecidas neste Edital e seus anexos.

1.2 A licitação será dividida em 02 (dois) grupos, formados por um ou mais itens, conforme tabela constante no Termo de Referência, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos forem de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

## **2. DO ÓRGÃO GERENCIADOR E ÓRGÃOS PARTICIPANTES.**

2.1. O órgão gerenciador será Comando de Operações Terrestre – COTER (160548).

2.2. Órgãos participantes:

2.2.1 COMANDO DA 9A. REGIAO MILITAR/MS - UASG (160140);

2.2.2 MP-COORDENAÇÃO GERAL DE AQUISIÇÕES – UASG (201004);

2.2.3 DEPARTAMENTO GERAL DE PESSOAL-MEX/DF - UASG (160070);

2.2.4 SUPERINTENDENCIA REG. POL. RODV. FEDERAL-RO - UASG (200131);

2.2.5 32º GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA-MEX/DF – UASG (160058);

2.2.6 CENTRO DE INTELIGENCIA DO EXERCITO/MEX/DF – UASG (160062);



- 2.2.7. UNIVERSIDADE FEDERAL/RR – UASG (154080);
- 2.2.8. HOSPITAL DE GUARNICAO DE MARABA – UASG (160168);
- 2.2.9. COLEGIO MILITAR DE BRASILIA/MEX/DF – (160064 );
- 2.2.10. DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E CONSTRUÇÃO – UASG (160067);
- 2.2.11. COMANDO LOGISTICO – UASG (160069);
- 2.2.12. GRUPAMENTO DE APOIO DO DF – UASG (120625);
- 2.2.13. 28º BATALHAO LOGISTICO MECANIZADO – UASG (160522);
- 2.2.14. MEX-COMANDO 4.BRIGADA CAVALARIA MECANIZADA/MS – UASG (160149);
- 2.2.15. 1º GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA DA SELVA – UASG (160260);
- 2.2.16. 11º DEPOSITO DE SUPRIMENTOS-MEX/DF – UASG (160072);
- 2.2.17. 16º BATALHAO LOGISTICO- MEX/DF DF – UASG (160055);
- 2.2.18. ESTADO-MAIOR DO EXERCITO-MEX/DF – UASG (160085), e
- 2.2.19. BATALHAO DE POL.DO EXERC.DE BRASILIA/MEX/DF – UASG (160060).

### 3. DA ADESÃO À ATA DE REGISTRO DE PREÇOS.

- 3.1. A ata de registro de preços, durante sua validade, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da administração pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador, desde que devidamente justificada a vantagem e respeitadas, no que couber, as condições e as regras estabelecidas na Lei nº 8.666, de 1993 e no Decreto nº 7.892, de 2013.
- 3.2. Caberá ao fornecedor beneficiário da Ata de Registro de Preços, observadas as condições nela estabelecidas, optar pela aceitação ou não do fornecimento, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas com o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 3.3. As aquisições ou contratações adicionais a que se refere este item não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens do instrumento convocatório e registrados na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes.
- 3.4. **As adesões à ata de registro de preços são limitadas**, na totalidade, **ao dobro do quantitativo de cada item registrado** na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e órgãos participantes, independente do número de órgãos não participantes que eventualmente aderirem.
- 3.5. Ao órgão não participante que aderir à ata competem os atos relativos à cobrança do cumprimento pelo fornecedor das obrigações contratualmente assumidas e a aplicação, observada a ampla defesa e o contraditório, de eventuais penalidades decorrentes do descumprimento de cláusulas contratuais, em relação as suas próprias contratações, informando as ocorrências ao órgão gerenciador.
- 3.6. Após a autorização do órgão gerenciador, o órgão não participante deverá efetivar a contratação solicitada em até noventa dias, observado o prazo de validade da Ata de Registro de Preços.
  - 3.6.1. Caberá ao órgão gerenciador autorizar, excepcional e justificadamente, a prorrogação do prazo para efetivação da contratação, respeitado o prazo de vigência da ata, desde que solicitada pelo órgão não participante.



#### 4. DO CREDENCIAMENTO

- 4.1. O Credenciamento é o nível básico do registro cadastral no SICAF, que permite a participação dos interessados na modalidade licitatória Pregão, em sua forma eletrônica.
- 4.2. O cadastro no SICAF poderá ser iniciado no Portal de Compras do Governo Federal, no sítio [www.comprasgovernamentais.gov.br](http://www.comprasgovernamentais.gov.br), com a solicitação de login e senha pelo interessado.
- 4.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.
- 4.4. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.
- 4.5. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

#### 5. DA PARTICIPAÇÃO NO PREGÃO.

- 5.1. Poderão participar deste Pregão interessados cujo ramo de atividade seja compatível com o objeto desta licitação, e que estejam com Credenciamento regular no Sistema de Cadastramento Unificado de Fornecedores – SICAF, conforme disposto no §3º do artigo 8º da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010.
- 5.2. Não poderão participar desta licitação os interessados:
- 5.2.1. proibidos de participar de licitações e celebrar contratos administrativos, na forma da legislação vigente;
  - 5.2.2. estrangeiros que não tenham representação legal no Brasil com poderes expressos para receber citação e responder administrativa ou judicialmente;
  - 5.2.3. que se enquadrem nas vedações previstas no artigo 9º da Lei nº 8.666, de 1993;
  - 5.2.4. que estejam sob falência, concurso de credores, em processo de dissolução ou liquidação;
  - 5.2.5. entidades empresariais que estejam reunidas em consórcio;
- 5.3. Como condição para participação no Pregão, a licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:
- 5.3.1. que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apta a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.
    - 5.3.1.1. a assinalação do campo “não”, apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que a licitante seja qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte;
  - 5.3.2. que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital;



5.3.3. que inexistem fatos impeditivos para sua habilitação no certame, ciente da obrigatoriedade de declarar ocorrências posteriores;

5.3.4. que não emprega menor de 18 anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre e não emprega menor de 16 anos, salvo menor, a partir de 14 anos, na condição de aprendiz, nos termos do artigo 7º, XXXIII, da Constituição;

5.3.5. que a proposta foi elaborada de forma independente, nos termos da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 16 de setembro de 2009.

## **6. DO ENVIO DA PROPOSTA**

6.1. O licitante deverá encaminhar a proposta por meio do sistema eletrônico até a data e horário marcados para abertura da sessão, quando então, encerrar-se-á automaticamente a fase de recebimento de propostas.

6.2. Todas as referências de tempo no Edital, no aviso e durante a sessão pública observarão o horário de Brasília – DF.

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

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

6.5. Até a abertura da sessão, os licitantes poderão retirar ou substituir as propostas apresentadas.

6.6. O licitante deverá enviar sua proposta mediante o preenchimento, no sistema eletrônico, dos seguintes campos:

6.6.1. Valor por item e valor total do grupo;

6.6.2. a quantidade de unidades, observada a quantidade mínima fixada no Termo de Referência para cada item;

6.6.2.1. em não havendo quantidade mínima fixada, deverá ser cotada a quantidade total prevista para o item.

6.6.3. Marca;

6.6.4. Fabricante;

6.6.5. Descrição detalhada do objeto: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia, número do registro ou inscrição do bem no órgão competente, quando for o caso;

6.7. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam o fornecedor registrado.

6.8. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, encargos previdenciários, trabalhistas, tributários, comerciais e quaisquer outros que incidam direta ou indiretamente no fornecimento dos bens.

6.9. O prazo de validade da proposta não será inferior a 60 (sessenta) dias, a contar da data de sua apresentação.



## 7. DA FORMULAÇÃO DOS LANCES E DO JULGAMENTO DAS PROPOSTAS

7.1. A abertura da presente licitação dar-se-á em sessão pública, por meio de sistema eletrônico, na data, horário e local indicados neste Edital.

7.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, forem omissas ou apresentarem irregularidades insanáveis.

7.2.1. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema, com acompanhamento em tempo real por todos os participantes.

7.2.2. A não desclassificação da proposta não impede o seu julgamento definitivo em sentido contrário, levado a efeito na fase de aceitação.

7.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas, sendo que somente estas participarão da fase de lances.

7.4. O sistema disponibilizará campo próprio para troca de mensagem entre o Pregoeiro e os licitantes.

7.5. Iniciada a etapa competitiva, os licitantes deverão encaminhar lances exclusivamente por meio de sistema eletrônico, sendo imediatamente informados do seu recebimento e do valor consignado no registro.

7.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo valor total do grupo.

7.6. Os licitantes poderão oferecer lances sucessivos, observando o horário fixado para abertura da sessão e as regras estabelecidas no Edital.

7.7. O intervalo mínimo de diferença de valores entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta deverá de R\$ 0,01 (um centavo).

7.7.1. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com a norma deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente à Secretaria de Gestão;

7.7.2. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.

7.8. O licitante somente poderá oferecer lance inferior ao último por ele ofertado e registrado pelo sistema.

7.8.1. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a vinte (20) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a três (3) segundos

7.9. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

7.10. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.

7.11. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.

7.12. Se a desconexão perdurar por tempo superior a 10 (dez) minutos, a sessão será suspensa e terá reinício somente após comunicação expressa do Pregoeiro aos participantes.



7.13. O Critério de julgamento adotado será o menor preço, conforme definido neste Edital e seus anexos.

7.14. A etapa de lances da sessão pública será encerrada por decisão do Pregoeiro. O sistema eletrônico encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá período de tempo de até 30 (trinta) minutos, aleatoriamente determinado pelo sistema, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

7.15. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta e, na hipótese de desistência de apresentar outros lances, valerá o último lance por ele ofertado, para efeito de ordenação das propostas.

7.16. Encerrada a etapa de lances será efetivada a verificação automática, junto à Receita Federal, do porte da entidade empresarial. O sistema identificará em coluna própria as licitantes qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte, procedendo à comparação com os valores da primeira colocada, se esta for empresa de maior porte, assim como das demais classificadas, para o fim de aplicar-se o disposto nos arts. 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, regulamentado pelo Decreto nº 8.538, de 2015.

7.17. Caso a melhor oferta válida tenha sido apresentada por empresa de maior porte, as propostas de pessoas qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da proposta ou lance de menor preço serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

7.18. A melhor classificada nos termos do item anterior terá o direito de encaminhar uma última oferta para desempate, obrigatoriamente em valor inferior ao da primeira colocada, no prazo de 5 (cinco) minutos controlados pelo sistema, contados após a comunicação automática para tanto.

7.19. Caso a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte melhor classificada desista ou não se manifeste no prazo estabelecido, serão convocadas as demais licitantes qualificadas como microempresa ou empresa de pequeno porte que se encontrem naquele intervalo de 5% (cinco por cento), na ordem de classificação, para o exercício do mesmo direito, no prazo estabelecido no subitem anterior.

7.19.1. Quando houver propostas beneficiadas com as margens de preferência em relação ao produto estrangeiro, o critério de desempate será aplicado exclusivamente entre as propostas que fizerem jus às margens de preferência, conforme regulamento.

7.20. Ao final do procedimento, após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

7.20.1. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante mais bem classificado.

## **8. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA.**

8.1. Encerrada a etapa de lances e depois da verificação de possível empate, o Pregoeiro examinará a proposta classificada temporariamente em primeiro lugar quanto ao preço, a sua exequibilidade, bem como quanto ao cumprimento das especificações do objeto.

8.2. Será desclassificada a proposta ou o lance vencedor com valor superior ao preço máximo fixado ou que apresentar preço manifestamente inexequível.

8.3. Considera-se inexequível a proposta que apresente preços global ou unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de



propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

8.4. Se a proposta ou lance vencedor for desclassificado, o Pregoeiro examinará a proposta ou lance subsequente, e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

8.5. Havendo necessidade, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “*chat*” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

8.6. O Pregoeiro poderá encaminhar, por meio do sistema eletrônico, contraproposta ao licitante que apresentou o lance mais vantajoso, com o fim de negociar a obtenção de melhor preço, vedada a negociação em condições diversas das previstas neste Edital.

8.6.1. Também nas hipóteses em que o Pregoeiro não aceitar a proposta e passar à subsequente, poderá negociar com o licitante para que seja obtido preço melhor.

8.6.2. A negociação será realizada por meio do sistema, podendo ser acompanhada pelos demais licitantes.

8.7. Sempre que a proposta não for aceita, e antes de o pregoeiro passar à subsequente, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida, se for o caso.

## 9. DA HABILITAÇÃO

9.1. Como condição prévia ao exame da documentação de habilitação do licitante detentor da proposta classificada em primeiro lugar, o Pregoeiro verificará o eventual descumprimento das condições de participação, especialmente quanto à existência de sanção que impeça a participação no certame ou a futura contratação, mediante a consulta aos seguintes cadastros:

9.1.1. SICAF;

9.1.2. Cadastro Nacional de Empresas Inidôneas e Suspensas – CEIS, mantido pela Controladoria-Geral da União ([www.portaldatransparencia.gov.br/ceis](http://www.portaldatransparencia.gov.br/ceis));

9.1.3. Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Atos de Improbidade Administrativa, mantido pelo Conselho Nacional de Justiça ([www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/consultar\\_requerido.php](http://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/consultar_requerido.php)).

9.1.4. Lista de Inidôneos, mantida pelo Tribunal de Contas da União – TCU;

9.1.5. A consulta aos cadastros será realizada em nome da empresa licitante e também de seu sócio majoritário, por força do artigo 12 da Lei nº 8.429, de 1992, que prevê, dentre as sanções impostas ao responsável pela prática de ato de improbidade administrativa, a proibição de contratar com o Poder Público, inclusive por intermédio de pessoa jurídica da qual seja sócio majoritário.

9.1.6. Constatada a existência de sanção, o Pregoeiro reputará o licitante inabilitado, por falta de condição de participação.

9.2. Os licitantes deverão apresentar a seguinte documentação relativa à Habilitação Jurídica e à Regularidade Fiscal e trabalhista, nas condições seguintes:

### 9.3. Habilitação jurídica:

9.3.1. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;





9.3.2. Em se tratando de microempreendedor individual – MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio [www.portaldoempreendedor.gov.br](http://www.portaldoempreendedor.gov.br);

9.3.3. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;

9.3.4. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;

9.3.5. No caso de microempresa ou empresa de pequeno porte: certidão expedida pela Junta Comercial ou pelo Registro Civil das Pessoas Jurídicas, conforme o caso, que comprove a condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, segundo determinado pelo Departamento de Registro Empresarial e Integração – DREI;

9.3.6. No caso de cooperativa: ata de fundação e estatuto social em vigor, com a ata da assembleia que o aprovou, devidamente arquivado na Junta Comercial ou inscrito no Registro Civil das Pessoas Jurídicas da respectiva sede, bem como o registro de que trata o art. 107 da Lei nº 5.764, de 1971;

9.3.7. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização;

9.3.8. DOS CRITERIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

9.3.10.1 Conforme Item 11. Do Termo de Referência.

9.3.9. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva;

#### **9.4. Regularidade fiscal e trabalhista:**

9.4.1. prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas ou no Cadastro de Pessoas Físicas, conforme o caso;

9.4.2. prova de regularidade fiscal perante a Fazenda Nacional, mediante apresentação de certidão expedida conjuntamente pela Secretaria da Receita Federal do Brasil (RFB) e pela Procuradoria-Geral da Fazenda Nacional (PGFN), referente a todos os créditos tributários federais e à Dívida Ativa da União (DAU) por elas administrados, inclusive aqueles relativos à Seguridade Social, nos termos da Portaria Conjunta nº 1.751, de 02/10/2014, do Secretário da Receita Federal do Brasil e da Procuradora-Geral da Fazenda Nacional.

9.4.3. prova de regularidade com o Fundo de Garantia do Tempo de Serviço (FGTS);

9.4.4. prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho, aprovada pelo Decreto-Lei 5.452, de 1º de maio de 1943;

9.4.5. caso o fornecedor seja considerado isento dos tributos estaduais relacionados ao objeto licitatório, deverá comprovar tal condição mediante a apresentação de declaração da Fazenda Estadual do domicílio ou sede do fornecedor, ou outra equivalente, na forma da lei;





9.4.6. caso o licitante detentor do menor preço seja qualificado como microempresa ou empresa de pequeno porte deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

**9.5. Qualificação econômico-financeira,**

9.5.1. certidão negativa de falência expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica;

9.5.2. balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a sua substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais quando encerrado há mais de 3 (três) meses da data de apresentação da proposta;

9.5.2.1. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art. 3º do Decreto nº 8.538, de 2015);

9.5.2.2. no caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;

9.5.3. A comprovação da situação financeira da empresa será constatada mediante obtenção de índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), resultantes da aplicação das fórmulas:

$$LG = \frac{\text{Ativo Circulante} + \text{Realizável a Longo Prazo}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$SG = \frac{\text{Ativo Total}}{\text{Passivo Circulante} + \text{Passivo Não Circulante}}$$

$$LC = \frac{\text{Ativo Circulante}}{\text{Passivo Circulante}}$$

9.5.4. As empresas, cadastradas ou não no SICAF, que apresentarem resultado inferior ou igual a 1(um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar patrimônio líquido de 10% (dez por cento) do valor estimado da contratação ou item pertinente

9.6. As empresas, deverão comprovar, ainda, a qualificação técnica, por meio de:

9.6.1. Comprovação de aptidão para o fornecimento de bens em características, quantidades e prazos compatíveis com o objeto desta licitação, ou com o item pertinente, por meio da apresentação de atestados fornecidos por pessoas jurídicas de direito público ou privado.

9.7. O licitante enquadrado como microempreendedor individual que pretenda auferir os benefícios do tratamento diferenciado previstos na Lei Complementar n. 123, de 2006, estará dispensado (a) da prova de inscrição nos cadastros de contribuintes estadual e municipal e (b) da apresentação do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício.

9.8. Os documentos exigidos para habilitação relacionados nos subitens acima, deverão ser apresentados em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no



sistema (upload), no prazo de 120 (cento e vinte) minutos, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico. Somente mediante autorização do Pregoeiro e em caso de indisponibilidade do sistema, será aceito o envio da documentação por meio do e-mail [licitação@coter.eb.mil.br](mailto:licitação@coter.eb.mil.br). Posteriormente, os documentos serão remetidos em original, por qualquer processo de cópia reprográfica, autenticada por tabelião de notas, ou por servidor da Administração, desde que conferidos com o original, ou publicação em órgão da imprensa oficial, para análise, no prazo de 03 (três) dias úteis, após encerrado o prazo para o encaminhamento via funcionalidade do sistema (upload), ou e-mail.

9.8.1. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ/CPF diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos.

9.9. Em relação às licitantes cadastradas no Sistema de Cadastro Unificado de Fornecedores – SICAF, o Pregoeiro consultará o referido Sistema em relação à habilitação jurídica, à regularidade fiscal e trabalhista, conforme disposto nos arts. 4º, *caput*, 8º, § 3º, 13 a 18 e 43, III, da Instrução Normativa SLTI/MPOG nº 2, de 2010.

9.9.1. Também poderão ser consultados os sítios oficiais emissores de certidões, especialmente quando o licitante esteja com alguma documentação vencida junto ao SICAF.

9.9.2. Caso o Pregoeiro não logre êxito em obter a certidão correspondente através do sítio oficial, ou na hipótese de se encontrar vencida no referido sistema, o licitante será convocado a encaminhar, no prazo de 02 (duas) horas, documento válido que comprove o atendimento das exigências deste Edital, sob pena de inabilitação, ressalvado o disposto quanto à comprovação da regularidade fiscal das licitantes qualificadas como microempresas ou empresas de pequeno porte, conforme estatui o art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

9.10. A existência de restrição relativamente à regularidade fiscal não impede que a licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte seja declarada vencedora, uma vez que atenda a todas as demais exigências do edital.

9.10.1. A declaração do vencedor acontecerá no momento imediatamente posterior à fase de habilitação.

9.11. Caso a proposta mais vantajosa seja ofertada por licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 5 (cinco) dias úteis, após a declaração do vencedor, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período, a critério da administração pública, quando requerida pelo licitante, mediante apresentação de justificativa.

9.12. A não-regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, com a reabertura da sessão pública.

9.13. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma.

9.14. Será inabilitado o licitante que não comprovar sua habilitação, deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos para a habilitação, ou apresentá-los em desacordo com o estabelecido neste Edital.

9.15. No caso de inabilitação, haverá nova verificação, pelo sistema, da eventual ocorrência do empate ficto, previsto nos artigos 44 e 45 da LC nº 123, de 2006, seguindo-se a disciplina antes estabelecida para aceitação da proposta subsequente.



- 9.16. Da sessão pública do Pregão divulgar-se-á Ata no sistema eletrônico.

## 10. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

- 10.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

10.1.1. Nas hipóteses de provimento de recurso que leve à anulação de atos anteriores à realização da sessão pública precedente ou em que seja anulada a própria sessão pública, situação em que serão repetidos os atos anulados e os que dele dependam.

10.1.2. Quando houver erro na aceitação do preço melhor classificado ou quando o licitante declarado vencedor não assinar a Ata de Registro de Preços ou não comprovar a regularização fiscal, nos termos do art. 43, §1º da LC nº 123/2006. Nessas hipóteses, serão adotados os procedimentos imediatamente posteriores ao encerramento da etapa de lances.

- 10.2. Todos os licitantes remanescentes deverão ser convocados para acompanhar a sessão reaberta.

10.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico ("chat"), e-mail, ou, ainda, fac-símile, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

## 11. DO ENCAMINHAMENTO DA PROPOSTA VENCEDORA

- 11.1 A proposta final do licitante declarado vencedor deverá ser encaminhada no prazo de 02 (duas) horas, a contar da solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico e deverá:

11.1.1. ser redigida em língua portuguesa, datilografada ou digitada, em uma via, sem emendas, rasuras, entrelinhas ou ressalvas, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pelo licitante ou seu representante legal.

11.1.2. conter a indicação do banco, número da conta e agência do licitante vencedor, para fins de pagamento.

- 11.2. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.

11.2.1. Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

## 12. DOS RECURSOS

12.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo trinta minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

12.2. Havendo quem se manifeste, caberá ao Pregoeiro verificar a tempestividade e a existência de motivação da intenção de recorrer, para decidir se admite ou não o recurso, fundamentadamente.

12.2.1. Nesse momento o Pregoeiro não adentrará no mérito recursal, mas apenas verificará as condições de admissibilidade do recurso.



12.2.2. A falta de manifestação motivada do licitante quanto à intenção de recorrer importará a decadência desse direito.

12.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

12.3. O acolhimento do recurso invalida tão somente os atos insuscetíveis de aproveitamento.

12.4. Os autos do processo permanecerão com vista franqueada aos interessados, no endereço constante neste Edital.

### **13. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO**

13.1. O objeto da licitação será adjudicado ao licitante declarado vencedor, por ato do Pregoeiro, caso não haja interposição de recurso, ou pela autoridade competente, após a regular decisão dos recursos apresentados.

13.2. Após a fase recursal, constatada a regularidade dos atos praticados, a autoridade competente homologará o procedimento licitatório.

### **14. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**

14.1. Homologado o resultado da licitação, terá o adjudicatário o prazo de 5 (cinco) dias, contados a partir da data de sua convocação, para assinar a Ata de Registro de Preços, cujo prazo de validade encontra-se nela fixado, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

14.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura da Ata de Registro de Preços, a Administração poderá encaminhá-la para assinatura, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinada no prazo de 5 (cinco) dias, a contar da data de seu recebimento.

14.3. Serão formalizadas tantas Atas de Registro de Preços quanto necessárias para o registro de todos os itens constantes no Termo de Referência, com a indicação do licitante vencedor, a descrição do(s) item(ns), as respectivas quantidades, preços registrados e demais condições.

14.3.1. Será incluído na ata, sob a forma de anexo, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais aos do licitante vencedor na sequência da classificação do certame, excluído o percentual referente à margem de preferência, quando o objeto não atender aos requisitos previstos no art. 3º da Lei nº 8.666, de 1993;

### **15. DA GARANTIA DE EXECUÇÃO**

15.1. Não será cobrado garantia

**16. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE**

16.1. Dentro da validade da Ata de Registro de Preços, o fornecedor registrado poderá ser convocado para assinar o Termo de Contrato. O prazo de vigência da contratação é de 12 (doze) meses contados da sua publicidade no Diário Oficial da União, prorrogável na forma do art. 57, § 1º, da Lei nº 8.666/93.

16.2. Previamente à contratação, a Administração promotora da licitação realizará consulta ao SICAF para identificar eventual proibição da licitante adjudicatária de contratar com o Poder Público.

16.2.1. A adjudicatária terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para assinar o Termo de Contrato ou aceitar o instrumento equivalente, conforme o caso, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

16.2.2. Alternativamente à convocação para comparecer perante o órgão ou entidade para a assinatura do Termo de Contrato, a Administração poderá encaminhá-lo para assinatura ou aceite, mediante correspondência postal com aviso de recebimento (AR) ou meio eletrônico, para que seja assinado/retirado no prazo de 05 (cinco), a contar da data de seu recebimento.

16.3. O prazo previsto no subitem anterior poderá ser prorrogado, por igual período, por solicitação justificada do fornecedor registrado e aceita pela Administração.

16.4. Antes da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, a Administração realizará consulta "on line" ao SICAF, bem como ao Cadastro Informativo de Créditos não Quitados – CADIN, cujos resultados serão anexados aos autos do processo.

16.4.1. Na hipótese de irregularidade do registro no SICAF, o contratado deverá regularizar a sua situação perante o cadastro no prazo de até 05 (cinco) dias, sob pena de aplicação das penalidades previstas no edital e anexos.

**17. DO PREÇO**

17.1. Os preços são fixos e irredutíveis.

17.2. As contratações decorrentes da Ata de Registro de Preços poderão sofrer alterações, obedecidas às disposições contidas no art. 65 da Lei nº 8.666/93 e no Decreto nº 7.892, de 2013.

**18. DA ENTREGA E DO RECEBIMENTO DO OBJETO E DA FISCALIZAÇÃO**

18.1. Os critérios de recebimento e aceitação do objeto e de fiscalização estão previstos no Termo de Referência.

**19. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

19.1. As obrigações da Contratante e da Contratada são as estabelecidas no Termo de Referência.



## 20. DO PAGAMENTO

20.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir da data final do período de adimplemento a que se referir, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

20.2. Os pagamentos decorrentes de despesas cujos valores não ultrapassem o limite de que trata o inciso II do art. 24 da Lei 8.666, de 1993, deverão ser efetuados no prazo de até 5 (cinco) dias úteis, contados da data da apresentação da Nota Fiscal, nos termos do art. 5º, § 3º, da Lei nº 8.666, de 1993.

20.3. O pagamento somente será autorizado depois de efetuado o “atesto” pelo servidor competente na nota fiscal apresentada.

20.4. Havendo erro na apresentação da Nota Fiscal ou dos documentos pertinentes à contratação, ou, ainda, circunstância que impeça a liquidação da despesa, como, por exemplo, obrigação financeira pendente, decorrente de penalidade imposta ou inadimplência, o pagamento ficará sobrestado até que a Contratada providencie as medidas saneadoras. Nesta hipótese, o prazo para pagamento iniciar-se-á após a comprovação da regularização da situação, não acarretando qualquer ônus para a Contratante.

20.5. Será considerada data do pagamento o dia em que constar como emitida a ordem bancária para pagamento.

20.6. Antes de cada pagamento à contratada, será realizada consulta ao SICAF para verificar a manutenção das condições de habilitação exigidas no edital.

20.7. Constatando-se, junto ao SICAF, a situação de irregularidade da contratada, será providenciada sua advertência, por escrito, para que, no prazo de 5 (cinco) dias, regularize sua situação ou, no mesmo prazo, apresente sua defesa. O prazo poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, a critério da contratante.

20.8. Não havendo regularização ou sendo a defesa considerada improcedente, a contratante deverá comunicar aos órgãos responsáveis pela fiscalização da regularidade fiscal quanto à inadimplência da contratada, bem como quanto à existência de pagamento a ser efetuado, para que sejam acionados os meios pertinentes e necessários para garantir o recebimento de seus créditos.

20.9. Persistindo a irregularidade, a contratante deverá adotar as medidas necessárias à rescisão contratual nos autos do processo administrativo correspondente, assegurada à contratada a ampla defesa.

20.10. Havendo a efetiva execução do objeto, os pagamentos serão realizados normalmente, até que se decida pela rescisão do contrato, caso a contratada não regularize sua situação junto ao SICAF.

20.11. Somente por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante, não será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente no SICAF.

20.12. Quando do pagamento, será efetuada a retenção tributária prevista na legislação aplicável.

20.12.1. A Contratada regularmente optante pelo Simples Nacional, nos termos da Lei Complementar nº 123, de 2006, não sofrerá a retenção tributária quanto aos impostos e contribuições abrangidos por aquele regime. No entanto, o pagamento ficará condicionado à apresentação de comprovação, por meio de documento oficial, de que faz jus ao tratamento tributário favorecido previsto na referida Lei Complementar.



20.13. Nos casos de eventuais atrasos de pagamento, desde que a Contratada não tenha concorrido, de alguma forma, para tanto, fica convencionado que a taxa de compensação financeira devida pela Contratante, entre a data do vencimento e o efetivo adimplemento da parcela, é calculada mediante a aplicação da seguinte fórmula:

$EM = I \times N \times VP$ , sendo:

EM = Encargos moratórios;

N = Número de dias entre a data prevista para o pagamento e a do efetivo pagamento;

VP = Valor da parcela a ser paga.

I = Índice de compensação financeira = 0,00016438, assim apurado:

$$I = (TX) \quad I = \frac{(6 / 100)}{365} \quad I = 0,00016438$$

TX = Percentual da taxa anual = 6%

## 21. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

21.1. Após o encerramento da etapa competitiva, os licitantes poderão reduzir seus preços ao valor da proposta do licitante mais bem classificado.

21.1.1. A apresentação de novas propostas na forma deste item não prejudicará o resultado do certame em relação ao licitante melhor classificado.

21.2. Havendo um ou mais licitantes que aceitem cotar suas propostas em valor igual ao do licitante vencedor, estes serão classificados segundo a ordem da última proposta individual apresentada durante a fase competitiva.

21.3. Esta ordem de classificação dos licitantes registrados deverá ser respeitada nas contratações e somente será utilizada acaso o melhor colocado no certame não assine a ata ou tenha seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos artigos 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

## 22. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS.

22.1. Comete infração administrativa, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, o licitante/adjudicatário que:

22.1.1. não assinar a ata de registro de preços quando convocado dentro do prazo de validade da proposta, não aceitar/retirar a nota de empenho ou não assinar o termo de contrato decorrente da ata de registro de preços;

22.1.2. apresentar documentação falsa;

22.1.3. deixar de entregar os documentos exigidos no certame;

22.1.4. ensejar o retardamento da execução do objeto;

22.1.5. não manter a proposta;

22.1.6. cometer fraude fiscal;

22.1.7. comportar-se de modo inidôneo;

22.1.8. Considera-se comportamento inidôneo, entre outros, a declaração falsa quanto às condições de participação, quanto ao enquadramento como ME/EPP ou o conluio entre os licitantes, em qualquer momento da licitação, mesmo após o encerramento da fase de lances.





22.2. O licitante/adjudicatário que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem anterior ficará sujeito, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

22.2.1. Multa de 5% (cinco por cento) sobre o valor estimado do(s) item(s) prejudicado(s) pela conduta do licitante;

22.2.2. Impedimento de licitar e de contratar com a União e descredenciamento no SICAF, pelo prazo de até cinco anos;

22.3. A penalidade de multa pode ser aplicada cumulativamente com a sanção de impedimento.

22.3.1. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa ao licitante/adjudicatário, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente na Lei nº 9.784, de 1999.

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

22.5. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

22.6. As sanções por atos praticados no decorrer da contratação estão previstas no Termo de Referência.

## **23. DA IMPUGNAÇÃO AO EDITAL E DO PEDIDO DE ESCLARECIMENTO**

23.1. Até 02 (dois) dias úteis antes da data designada para a abertura da sessão pública, qualquer pessoa poderá impugnar este Edital.

23.2. A impugnação poderá ser realizada por forma eletrônica, pelo e-mail [licitacao@coter.eb.mil.br](mailto:licitacao@coter.eb.mil.br), ou por petição dirigida ou protocolada no endereço Comando de Operações Terrestres – COTER, Quartel General do Exército - Bloco H, Setor Militar Urbano – Seção de licitações 2º piso - CEP 70630-901 – Brasília – DF, Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC - COTER)

23.3. Caberá ao Pregoeiro decidir sobre a impugnação no prazo de até vinte e quatro horas.

23.4. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame.

23.5. Os pedidos de esclarecimentos referentes a este processo licitatório deverão ser enviados ao Pregoeiro, até 03 (três) dias úteis anteriores à data designada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via internet, no endereço indicado no Edital.

23.6. As impugnações e pedidos de esclarecimentos não suspendem os prazos previstos no certame.

23.7. As respostas às impugnações e os esclarecimentos prestados pelo Pregoeiro serão entranhados nos autos do processo licitatório e estarão disponíveis para consulta por qualquer interessado.

## **24. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS**

24.1. Não havendo expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data marcada, a sessão será automaticamente transferida para o





primeiro dia útil subsequente, no mesmo horário anteriormente estabelecido, desde que não haja comunicação em contrário, pelo Pregoeiro.

24.2. No julgamento das propostas e da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância das propostas, dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação e classificação.

24.3. A homologação do resultado desta licitação não implicará direito à contratação.

24.4. As normas disciplinadoras da licitação serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os interessados, desde que não comprometam o interesse da Administração, o princípio da isonomia, a finalidade e a segurança da contratação.

24.5. Os licitantes assumem todos os custos de preparação e apresentação de suas propostas e a Administração não será, em nenhum caso, responsável por esses custos, independentemente da condução ou do resultado do processo licitatório.

24.6. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital e seus Anexos, excluir-se-á o dia do início e incluir-se-á o do vencimento. Só se iniciam e vencem os prazos em dias de expediente na Administração.

24.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não importará o afastamento do licitante, desde que seja possível o aproveitamento do ato, observados os princípios da isonomia e do interesse público.

24.8. Em caso de divergência entre disposições deste Edital e de seus anexos ou demais peças que compõem o processo, prevalecerá as deste Edital.

24.9. O Edital está disponibilizado, na íntegra, no endereço eletrônico [www.comprasnet.gov.br](http://www.comprasnet.gov.br), e [www.coter.eb.mil.br](http://www.coter.eb.mil.br), e também poderão ser lidos e/ou obtidos no endereço Comando de Operações Terrestres – COTER, Quartel General do Exército - Bloco H, Setor Militar Urbano – Seção de licitações 2º piso - CEP 70630-901 – Brasília – DF, Seção de Aquisições, Licitações e Contratos (SALC - COTER), nos dias úteis, no horário das 13:00 horas às 17:30 horas de Segunda a Quinta - Feira, e das 08:00 Horas às 11:30 nas Sextas-feiras, mesmo endereço e período no qual os autos do processo administrativo permanecerão com vista franqueada aos interessados.

24.10. Integram este Edital, para todos os fins e efeitos, os seguintes anexos:

24.10.1. ANEXO I - Termo de Referência;

24.10.2. ANEXO II – Ata de Registro de Preços;

24.10.3. ANEXO III – Minuta de Termo de Contrato;

Brasília-DF, 05 de dezembro de 2018

---

**LUIS CARLOS VIEIRA– Cel**  
Ordenador de Despesas do COTER





## ANEXO I



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES**

### TERMO DE REFERENCIA

**PREGÃO ELETRÔNICO/SRP Nº 11/2018  
SRP nº 11/2018**

**Processo Administrativo nº 64322.017062/2018-38– COTER**

### **TERMO DE REFERÊNCIA PARA AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO E POLTRONAS PARA O COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES**

#### **1. DO OBJETO**

1.1. O objeto da presente licitação é o registro de preços para eventual aquisição de mobiliário (móveis e poltronas), para atender às necessidades do Comando de Operações Terrestres – COTER e participantes, durante a vigência da Ata, sob a forma de entrega parcelada conforme condições, quantidades, exigências e estimativas, estabelecidas no Edital e seus anexos.

1.2. A licitação será realizada por grupos, formados por um ou mais itens, conforme a tabela abaixo, facultando-se ao licitante a participação em quantos grupos for de seu interesse, devendo oferecer proposta para todos os itens que o compõem.

1.3. O uso do Sistema de Registro de Preços – SRP, para essa contratação se fundamenta nos incisos I e III, do art. 3º, do Decreto nº 7.892/13, alterado pelo Decreto 8.250 de 23 de maio de 2014, hipóteses nas quais, pelas características do material, há necessidade de contratações frequentes e visa ao atendimento deste órgão e Unidades Gestoras participantes.

1.4. Os produtos deverão ser de primeira qualidade, sendo esta reconhecida por meio da aceitação da marca pelos consumidores, pelo comércio em geral e atender as especificações abaixo:

1.5. Estimativas de consumo individualizadas, do órgão gerenciador e órgão participantes.

1.5.1 COMANDO DE OPERACOES TERRESTRES – UASG (160548) Órgão  
Gerenciador

**LOTE 01**

<b>Item</b>	<b>Especificações</b>	<b>Cat Mat</b>	<b>Qtde</b>	<b>Unid</b>	<b>Média Valor Unitário (R\$)</b>	<b>Média Valor Total (R\$)</b>
01	Poltrona giratória com encosto em tela e apoio de cabeça	14320	16	Unid	3.606,66	57.706,56
02	Poltrona giratória alta	14320	20	Unid	3.238,08	64.761,60
03	Poltrona fixa com assento medindo 500mm de largura e 455mm de profundidade	14320	40	Unid	1.100,75	44.030,00
04	Poltrona fixa com assento com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada	14320	32	Unid	1.200,00	38.400,00
05	Poltrona giratória com apoio de cabeça. Assento com formato retangular	14320	40	Unid	2.297,70	91.908,00
06	Poltrona giratória alta. Assento com formato retangular medindo 500mm de largura e 470mm profundidade	14320	80	Unid	2.030,97	162.477,60
07	Poltrona fixa alta com quinas arredondadas em suas extremidades	14320	40	Unid	1.375,00	55.000,00
08	Poltrona giratória espaldar alto	14320	200	Unid	1.798,00	359.600,00
09	Poltrona giratória espaldar alto. Assento medindo 520mm de largura e 490mm de profundidade	14320	300	Unid	1.730,00	519.000,00
10	Poltrona giratória de espaldar alto com apoio de cabeça e estofamento em espuma de poliuretano injetada	14320	10	Unid	3.858,25	38.582,50
11	Poltrona giratória de espaldar alto. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura	14320	10	Unid	3.577,00	35.770,00
12	Poltrona multiuso dobrável	14320	20	Unid	1.969,00	39.380,00
13	Poltrona multiuso dobrável para obeso	14320	02	Unid	2.223,00	4.446,00
14	Poltrona concha única, em compensado multilaminado	14320	10	Unid	3.795,00	37.950,00
15	Poltrona interlocutor fixa com concha única	14320	20	Unid	2.116,00	42.320,00
16	Cadeira espaldar baixo	20680	200	Unid	920,00	184.000,00
17	Cadeira fixa estudante	20680	60	Unid	979,72	58.783,20
18	Cadeira fixa com assento injetado em resina termoplástica	20680	100	Unid	910,00	91.000,00
19	Longarina 03 lugares	150133	30	Unid	2.694,00	80.820,00
20	Longarina 02 lugares	150133	30	Unid	1.997,00	59.910,00
21	Longarina tipo sofá com assento e encosto em peça única com dois módulos	150133	04	Unid	2.116,00	8.464,00
22	Longarina tipo sofá com assento e encosto com três módulos	150133	04	Unid	2.898,00	11.592,00
23	Estofado executivo de espera p/ 1 pessoa	00450	20	Unid	2.339,00	46.780,00
24	Estofado executivo de espera p/ 2 pessoas	00450	20	Unid	3.078,00	61.560,00
25	Sofá de 01 Lugar medindo 1000mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	14303	20	Unid	1.638,00	32.760,00
26	Sofá de 02 Lugares medindo 1600mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	14303	20	Unid	2.303,00	46.060,00
27	Sofá de 03 Lugares medindo 2200mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	14303	20	Unid	2.964,00	59.280,00
28	Banqueta com assento e encosto em um único bloco com formato retangular	74829	40	Unid	2.997,25	119.890,00
<b>Valor Total do Lote 01</b>					<b>R\$ 2.452.231,46</b>	

**COMANDO DE OPERACOES TERRESTRES – UASG (160548)****LOTE 02**

Item	Especificações	Cat Mat	Qtde	Unid	Valor Unitário (R\$)	Valor Total (R\$)
29	Armário suspenso para plataforma	150151	36	Unid	552,84	19.902,24
30	Armário baixo	150151	30	Unid	1.571,12	47.133,60
31	Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF)	150151	80	Unid	1.348,20	107.856,00
32	Armário de apoio em MDF com tampo superior e base inferior revestidos em carvalho imbuia	150151	04	Unid	4.168,50	16.674,00
33	Armário com tampo superior inteiriço	150151	20	Unid	4.503,37	90.067,40
34	Armário alto fechado	150151	20	Unid	2.468,14	49.362,80
35	Armário credenza executivo	150151	04	Unid	7.603,06	30.412,24
36	Armário com tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150151	20	Unid	2.202,42	44.048,40
37	Armário alto tipo cabideiro	150151	20	Unid	4.662,54	93.250,80
38	Armário médio	150151	20	Unid	1.851,10	37.022,00
39	Armário suspenso com 01 porta e 01 prateleira	150151	04	Unid	956,70	3.826,80
40	Armário super alto	150151	80	Unid	3.122,62	249.809,60
41	Armário misto – semi-aberto – Executivo	150151	04	Unid	5.266,19	21.064,76
42	Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150151	15	Unid	1.053,95	15.809,25
43	Armário baixo com vão central e 02 portas de abrir	150151	10	Unid	2.013,39	20.133,90
44	Armário baixo Lateral	150151	30	Unid	1.348,20	40.446,00
45	Armário alto sem portas	150151	04	Unid	2.314,39	9.257,55
46	Gaveteiro fixo	70173	10	Unid	422,65	4.226,50
47	Gaveteiro volante	70173	80	Unid	984,40	78.752,00
48	Gaveteiro-Volante com gavetão para pastas suspensas	70173	40	Unid	1.298,27	51.930,80
49	Gaveteiro volante. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	70173	30	Unid	1.180,57	35.417,10
50	Gaveteiro volante executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas	70173	04	Unid	3.072,69	12.290,76
51	Mesa retangular	150942	20	Unid	1.005,81	20.116,20



52	Mesa retangular	150942	06	Unid	870,27	5.221,62
53	Mesa plataforma dupla frente e verso componível para quatro ou mais postos de trabalho	150942	10	Unid	5.071,80	50.718,00
54	Mesa Angular	150942	10	Unid	1.808,30	18.083,00
55	Mesa de trabalho executiva composta por módulo central, lateral e complemento peninsular em formato ergonômico	150942	04	Unid	14.386,17	57.544,68
56	Mesa Lateral de espera	150942	20	Unid	1.795,50	35.910,00
57	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	100	Unid	1.811,87	181.187,00
58	Mesa Angular. Tampo confeccionado em MDP	150942	20	Unid	1.934,92	38.698,40
59	Mesa plataforma dupla frente e verso componível para seis ou mais postos de trabalho	150942	05	Unid	7.554,20	37.771,00
60	Mesa reunião de reunião executiva	150942	04	Unid	15.853,10	63.412,40
61	Mesa com tampo redondo confeccionado em madeira maciça Tauari	150942	40	Unid	1.869,00	74.760,00
62	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	10	Unid	1.695,95	16.959,50
63	Mesa de centro, com pés em estrutura especial de madeira no formato orgânico	150942	15	Unid	2.644,69	39.670,35
64	Mesa reunião com tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	30	Unid	1.169,87	35.096,10
65	Mesa para reunião com tampo componível em 02 partes iguais com 25mm	150942	10	Unid	3.876,08	38.760,80
66	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	20	Unid	1.594,30	31.886,00
67	Mesa executiva - Medidas: 1700x800x740mm	150942	01	Unid	19.145,89	19.145,89
68	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP) selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados	150942	10	Unid	1.934,92	19.349,20
69	Mesa plataforma dupla frente e verso componível para 02 postos de trabalho	150942	10	Unid	2.999,57	29.995,70
70	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	10	Unid	2.059,75	20.597,50
71	Mesa Peninsular com tampo ergonômico inteiro	150942	20	Unid	2.500,24	50.004,80
72	Mesa retangular de acessibilidade com regulagem de altura	150942	02	Unid	8.969,29	17.938,58
73	Mesa retangular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	10	Unid	939,81	9.398,10
74	Mesa para Teleatendimento com tampos reguláveis na altura, com painéis de fechamento nas laterais e no fundo	150942	02	Unid	1.647,81	3.295,62
75	Mesa reunião - Tampo inteiro, com formato retangular ou oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	150942	10	Unid	2.407,50	24.075,00
76	Mesa dobrável e empilhável medindo 1300x700x740mm	150942	02	Unid	2.604,00	5.208,00
77	Mesa executiva de reunião redonda. Tampo redondo componível em 02 módulos iguais com formato de arco	150942	02	Unid	11.025,00	22.050,00
78	Mesa redonda para bistrô medindo	150942	10	Unid	1.575,00	15.750,00



79	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes	133455	80	Unid	1.316,10	105.288,00
80	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes.	133455	40	Unid	1.201,97	48.078,80
81	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes	133455	30	Unid	866,70	26.001,00
82	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação	133455	60	Unid	1.087,83	65.269,80
83	Tubo conector para montagem de painéis divisórios em diferentes formações, tipo X, L ou T	75442	44	Unid	142,66	6.277,04
84	Suporte para CPU confeccionado em aglomerado de madeira	287211	30	Unid	272,85	8.185,50
85	Suporte de CPU giratório com regulagem	287211	30	Unid	283,55	8.506,50
86	Balcão curvo 90	116700	08	Unid	4.754,37	38.034,96
87	Balcão de complemento	116700	08	Unid	1.786,90	14.295,20
88	Módulos componíveis para formação de mesa de reunião em formato ferradura ou outro alternativo	133455	18	Unid	4.269,30	76.847,40
89	Aparador confeccionado em tamburato 40mm e madeira natural de demolição	382806	08	Unid	3.370,50	26.964,00
90	Tampo suspenso confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	116700	02	Unid	533,22	1.066,44
91	Quadro para pastas suspensas	336186	30	Unid	383,42	11.502,60
92	Lixeira - Confeccionada em chapa de aço #20	93904	60	Unid	231,83	13.909,80
93	Credenza operacional. Tampo superior inteiriço	150151	12	Unid	2.917,54	35.010,48
94	Banco tipo <i>Bertoia</i> Ripado, 180x48x38cm, assento em Madeira e base em aço	150525	20	Unid	1.588,00	31.760,00
<b>Valor Total do Lote 02</b>					<b>R\$ 2.578.295,46</b>	

## 1.5.2. Especificidades dos materiais:

**Item 01:**

Poltrona giratória com encosto em tela e apoio de cabeça. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conforme anatomicamente, prensadas a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada com formato retangular e quinas arredondadas em suas extremidades, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup> e espessura de 60mm. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Encosto em estrutura tubular com formato retangular, medindo 689mm de altura, e largura iniciando com 494mm na parte inferior e finalizando com 418mm na parte superior, curvado anatomicamente, confeccionado com tubo redondo de 16x2mm, reforçado na parte inferior com chapa de aço estampada de espessura de 0,9mm e perfil de aço de 45x6mm horizontalmente. Revestimento em tela 100% poliéster, 384g/m, de alta resistência. Acabamentos laterais em tubo redondo cromado com diâmetro de 18x1,5mm, que seguem o





formato da estrutura do encosto. Apoio lombar em polietileno injetado fixado na tela e com ajuste em 9 posições distintas, perfazendo um curso total de 50mm. Apoio para cabeça em formato retangular na posição horizontal, medindo 380mm de largura na parte inferior e 332mm na parte superior com 183mm de altura, conformado anatomicamente em poliuretano pele integral skin, na cor preta, injetado a frio, sem a utilização de CFC, sobre inserto metálico confeccionado em aço trefilado de 10mm nas laterais, soldado em haste metálica de 30x4mm, fixado ao encosto através de buchas metálicas aparentes, soldados ao inserto do apoio, com acabamento cromado. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW 1/4" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Dotado de alavanca sob o assento, que permite a regulagem de profundidade do assento em até 45mm. Base giratória em alumínio polido. Estrutura confeccionada em liga de alumínio SAE 306, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão, com furação central de diâmetro 50mm na face superior e conicidade. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletrostático com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m². Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre





52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

### **Item 02:**

Poltrona giratória alta. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensadas a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada com formato retangular e quinas arredondadas em suas extremidades, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup> e espessura de 60mm. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Encosto em estrutura tubular com formato retangular, medindo 689mm de altura, e largura iniciando com 494mm na parte inferior e finalizando com 418mm na parte superior, curvado anatomicamente, confeccionado com tubo redondo de 16x2mm, reforçado na parte inferior com chapa de aço estampada de espessura de 0,9mm e perfil de aço de 45x6mm horizontalmente. Revestimento em tela 100% poliéster, 384g/m, de alta resistência. Acabamentos laterais em tubo redondo cromado com diâmetro de 18x1,5mm, que seguem o formato da estrutura do encosto. Apoio lombar em polietileno injetado fixado na tela e com ajuste em 9 posições distintas, perfazendo um curso total de 50mm. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoio-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Dotado de alavanca sob o assento, que permite a regulagem de profundidade do assento em até 45mm. Base giratória em alumínio polido. Estrutura confeccionada em liga de alumínio SAE 306, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão, com furação central de diâmetro 50mm na face superior e conicidade. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retifica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de



diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste hga confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletrostático com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

### **Item 03:**

Poltrona fixa com assento medindo 500mm de largura e 455mm de profundidade, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com laminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45mm. Encosto medindo 500mm de largura e 348mm de altura, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final em formato anatômico. Espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 30mm. Os suportes do encosto são confeccionados em alumínio injetado, com alojamento preciso na estrutura. Revestimento em material microporoso composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura fixa em formato tipo "S" confeccionada em raio variável, com tubos de aço curvados com diâmetro de 25mm e parede de 2mm de espessura. Altura total de 640mm com 565mm de largura entre eixos. Braços que são extensão da base, integrados para proporcionar maior conforto e ergonomia, com apoio confeccionado em elastômero "soft-touch", na cor preta com dureza 50/60 shore A, de espessura média 3 mm. Suporte de assento integrado a estrutura, soldados por sistema MIG, confeccionado em tudo de aço com 25mm de espessura e parede de 2mm. Dotada de sapatas deslizantes. As partes metálicas serão cromadas.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre



700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 04:**

Poltrona fixa com assento medindo 500mm de largura e 455mm de profundidade, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com laminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45mm. Encosto medindo 500mm de largura e 340mm de altura, estrutura do encosto confeccionado em aço trefilado com diâmetro de 12mm, revestimento em rede 100% poliéster, 384g/m, de alta resistência. Os suportes do encosto são confeccionados em alumínio injetado, com alojamento preciso na estrutura. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura fixa em formato tipo "S" confeccionada em raio variável, com tubos de aço curvados com diâmetro de 25mm e parede de 2mm de espessura. Altura total de 640mm com 565mm de largura entre eixos. Braços que são extensão da base, integrados para proporcionar maior conforto e ergonomia, com apoio confeccionado em elastômero "soft-touch", na cor preta com dureza 50/60 shore A, de espessura média 3 mm. Suporte de assento integrado a estrutura, soldados por sistema MIG, confeccionado em tudo de aço com 25mm de espessura e parede de 2mm. Dotada de sapatas deslizantes. As partes metálicas serão cromadas.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 05:**

Poltrona giratória com apoio de cabeça. Assento com formato retangular medindo 500mm de largura e 470mm profundidade, com quinas arredondadas em suas extremidades. Inserto do assento confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45mm. Encosto em formato anatômico com apoio lombar regulável, medindo 590mm de altura, iniciando com 480mm na parte inferior e finalizando com 400mm na parte superior. Inserto do encosto em formato retangular, confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercalada entre si, coladas com



resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45mm. O suporte lombar e os botões ajustáveis de acionamento são feitos de polipropileno na cor preta, com curso de 100 mm, com acabamento em zíper. Apoio de cabeça em formato retangular horizontal, medindo 390mm de largura e 160mm de altura, fixado ao encosto através de buchas em aço com acabamento cromado de diâmetro de 16mm. Inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável, conformada anatomicamente, com cobertura em resina acrílica. Revestimento em material microporoso composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW 1/4" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base com acabamento texturizado, fabricada por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, proporcionando maior resistência. Com sistema de acoplamento a coluna central através de cone morse padrão, injetado sobre anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste hga confeccionado em aço btc de 11





mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletrostático com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m². Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m³. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 06:**

Poltrona giratória alta. Assento com formato retangular medindo 500mm de largura e 470mm profundidade, com quinas arredondadas em suas extremidades. Inserto do assento confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³, indeformável com espessura de 45 mm. Encosto em formato anatômico com apoio lombar regulável, medindo 590mm de altura, iniciando com 480mm na parte inferior e finalizando com 400mm na parte superior. Inserto do encosto em formato retangular, confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³, indeformável com espessura de 45 mm. O suporte lombar e os botões ajustáveis de acionamento são feitos de polipropileno na cor preta, com curso de 100 mm, com acabamento em zíper. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoio-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de



reclinação, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinação realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço  $\varnothing 28\text{mm}$ , usinado em retificação cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base com acabamento texturizado, fabricada por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, proporcionando maior resistência. Com sistema de acoplamento a coluna central através de cone morse padrão, injetado sobre anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste hga confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletroestático com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 07:**

Poltrona fixa alta. Assento com formato retangular medindo 500mm de largura e 470mm profundidade, com quinas arredondadas em suas extremidades. Inserto do assento confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira provenientes de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45 mm. Encosto em formato anatômico, medindo 590mm de altura, com largura iniciando com 480mm na parte inferior e finalizando com 400mm na parte superior. Inserto do encosto em formato retangular, confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercalada entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada isenta de CFC,



com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>, indeformável com espessura de 45 mm. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura fixa em formato curvo tipo "S" confeccionada em raios (superior e inferior) variáveis, com tubos de aço de diâmetro 25mm e parede de 2mm de espessura. Apoio de braço em elastômero "soft-touch", na cor preta com dureza 50/60 Shore A, de espessura média 3 mm, integrado para proporcionar maior conforto e ergonomia. Suporte de assento integrado a estrutura, soldado por sistema MIG confeccionado em tudo de aço com 25mm de espessura e parede de 2mm. Dotada de sapatas deslizantes. As partes metálicas serão cromadas.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 08:**

Poltrona giratória espaldar alto. Assento medindo 520mm de largura e 490mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 470mm na parte inferior e finalizando com 360mm na parte superior, com 560mm de altura. Inserto fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de polipropileno sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço especial com 6,00 mm de espessura. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm em 12 posições distintas, através de mecanismo de regulagem confeccionado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, fixada a uma chapa de aço estampado com engates fáceis e precisos. A regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem



necessidade de botões ou manípulos. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base produzida por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. Sistema acurado de acoplamento a coluna central através de cone Morse padrão, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Acabamento texturizado. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em Nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro. As roldanas possuem 50mm de diâmetro, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço ABNT 1010/1020 horizontal de ligação entre as rodas. Dotado de faixa injetada em poliuretano na cor grafite. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulador localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m². Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m³. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 09:**

Poltrona giratória espaldar alto. Assento medindo 520mm de largura e 490mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno





texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 470mm na parte inferior e finalizando com 360mm na parte superior, com 560mm de altura. Inserto fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m³. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de polipropileno sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW 1/4" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço especial com 6,00 mm de espessura. Apoio lombar com regulagem de altura com curso de 60mm em 12 posições distintas, através de mecanismo de regulagem confeccionado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, fixada a uma chapa de aço estampado com engates fáceis e precisos. A regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem necessidade de botões ou manípulos. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Base produzida por processo de injeção em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro. Sistema acurado de acoplamento a coluna central através de cone Morse padrão, sobre injetado em anel de aço ABNT 1006/1010. Cinco hastes em formato piramidal, que permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe com 11mm de diâmetro. Acabamento texturizado. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em Nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro. As roldanas possuem 50mm de diâmetro, com haste HGA confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço ABNT 1010/1020 horizontal de ligação entre as rodas. Dotado de faixa injetada em poliuretano na cor grafite. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho



ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 10:**

Poltrona giratória de espaldar alto com apoio de cabeça. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensadas a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada com formato retangular e quinas arredondadas em suas extremidades, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 60mm. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Encosto em estrutura tubular com formato retangular, medindo 689mm de altura, e largura iniciando com 494mm na parte inferior e finalizando com 418mm na parte superior, curvado anatomicamente, confeccionado com tubo redondo de 16x2mm, reforçado na parte inferior com chapa de aço estampada de espessura de 0,9mm e perfil de aço de 45x6mm horizontalmente. Revestimento em tela 100% poliéster, 384g/m, de alta resistência. Acabamentos laterais em tubo redondo cromado com diâmetro de 18x1,5mm, que seguem o formato da estrutura do encosto. Apoio lombar em polietileno injetado fixado na tela e com ajuste em 9 posições distintas, perfazendo um curso total de 50mm. Sobre a tela, conta com cobertura acolchoada de espuma de poliuretano, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada e espessura de 30mm, costurado a tela na parte superior e ajustado ao encosto através de fixador gancho-e-argola do tipo velcro com 50mm de largura. Cobertura sobre a tela revestida em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Apoio para cabeça em formato retangular na posição horizontal, medindo 380mm de largura na parte inferior e 332mm na parte superior com 183mm de altura, conformado anatomicamente em poliuretano pele integral skin, na cor preta, injetado a frio, sem a utilização de CFC, sobre inserto metálico confeccionado em aço trefilado de 10mm nas laterais, soldado em haste metálica de 30x4mm, fixado ao encosto através de buchas metálicas aparentes, soldados ao inserto do apoio, com acabamento cromado. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal. Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a



região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manipulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Dotado de alavanca sob o assento, que permite a regulagem de profundidade do assento em até 45mm. Base giratória em alumínio polido. Estrutura confeccionada em liga de alumínio SAE 306, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão, com furação central de diâmetro 50mm na face superior e conicidade. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste hga confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletrostático com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m². Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m³. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 11:**

Poltrona giratória de espaldar alto. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensadas a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento realizado em espuma de poliuretano injetada com formato retangular e quinas arredondadas em suas extremidades, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54 kg/m³ e espessura de 60mm. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m², espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Encosto em estrutura tubular com formato retangular, medindo 689mm de altura, e largura iniciando com 494mm na parte inferior e finalizando com 418mm na parte superior, curvado anatomicamente, confeccionado com tubo redondo de 16x2mm, reforçado na parte inferior com chapa de aço estampada de espessura



de 0,9mm e perfil de aço de 45x6mm horizontalmente. Revestimento em tela 100% poliéster, 384g/m, de alta resistência. Acabamentos laterais em tubo redondo cromado com diâmetro de 18x1,5mm, que seguem o formato da estrutura do encosto. Apoio lombar em polietileno injetado fixado na tela e com ajuste em 9 posições distintas, perfazendo um curso total de 50mm. Sobre a tela, conta com cobertura acolchoada de espuma de poliuretano, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada e espessura de 30mm, costurado a tela na parte superior e ajustado ao encosto através de fixador gancho-e-argola do tipo velcro com 50mm de largura. Cobertura sobre a tela revestida em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços com componentes estruturais manufaturados em poliamida 6 com 30% de fibra de vidro, injetados sob pressão, montado em apoia-braço de poliuretano sobre injetado em alma de poliamida 6 com 30% de fibra de vidro; sistema de regulagem de altura com 7 posições, através de botão localizado na parte superior frontal, na posição mínima o braço possui 272mm de altura, na posição máxima possui 357mm de altura (curso de 85 mm), contado à partir da face de apoio no assento; possui sistema de fixação no assento, através de 03 parafusos (BSW ¼" ou M6) distanciados padrão 55 x 55, com curso de deslocamento de 15 mm; o apoio de braço possui sistema de regulagem com movimentos em torno do eixo central e movimento no sentido frontal.

Mecanismo em corpo de aço estampado com placa de fixação ao assento fabricada em chapa de aço estampada com 2,5mm de espessura. Placa de fixação ao encosto estampada com 3,5 mm espessura e 3 furos com diâmetro de 8,5mm para fixação da lâmina do encosto. Mecanismo sincronizado de inclinação entre encosto e assento com acionamento através de alavanca com botão de desbloqueio de movimento. Este movimento permite que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção, pois o deslocamento do encosto e assento é realizado na proporção 2:1 respectivamente. Regulagem de inclinação do encosto com 5 estágios e sistema de livre flutuação. Regulagem de tensão do movimento de reclinção realizada através de manípulo localizada sob o assento. Sistema anti-impacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Dotado de alavanca sob o assento, que permite a regulagem de profundidade do assento em até 45mm. Base giratória em alumínio polido. Estrutura confeccionada em liga de alumínio SAE 306, moldada pelo processo de injeção sob alta pressão, com furação central de diâmetro 50mm na face superior e conicidade. Permite junção de rodízios ou sapatas plásticas deslizantes por meio de pino de encaixe de 11mm de diâmetro. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 120mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 -, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 120 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 3, fixados ao tubo central através de porca rápida. Rodízios com roldana e capa incorporadora injetada em nylon poliamida 6 na cor preta, com ótima resistência à abrasão, de duplo giro, as roldanas possuem 65mm de diâmetro, com pista injetada em poliuretano na cor grafite, com haste hga confeccionado em aço BTC de 11 mm, dotado de anel elástico em aço SAE 1050 com diâmetro de 11,4mm, que possibilita acoplamento fácil e seguro à base, com tratamento superficial zincado branco. Possui eixo em aço BTC 1003/1005 horizontal de ligação entre as rodas. As partes metálicas submetidas à pintura recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, através de processo eletrolítico com tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado





pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinza inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

### **Item 12:**

Poltrona multiuso dobrável. Assento medindo 420mm de profundidade e 450mm de largura, estrutura interna confeccionada em aço tubular de seção transversal redonda, de diâmetro equivalente a 5/8" com parede de 1,20mm de espessura e perfis maciços de aço de seção transversal retangular 3/8" x 1/8". Fixação por parafuso tipo allen, cabeça abaulada m8x25 fixado a um perfil de aço maciço de seção transversal retangular de 5/8" x 1/4", devidamente soldado pelo processo MIG. Estofamento em espuma injetada de poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54kg/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. Basculamento do assento executado através de parafuso do tipo allen, devidamente alojado em mancais laterais compostos por buchas metálicas SAE1020 soldado ao conjunto do encosto. Sustentação do assento executada por ganchos laterais tipo "macho" para encaixe aos dispositivos de fixação do tipo "fêmea" alojados sobre moldura de polipropileno, instalados junto às laterais (braços), ambos com acabamento niquelado, fixados por meio de parafusos tipo allen, cabeça chata m5x14 mm. Encosto medindo 450mm de altura e 600 mm de largura. Estrutura conjugada formando único conjunto, constituída de tubos de aço de seção transversal quadrada 30x30, retangular de dimensões 40x20 e redonda de diâmetro 5/8", todos com espessura de 1,20mm e ainda por perfilado chato com dimensões 1 1/4" x 1/8", devidamente soldados pelo processo MIG. Estofamento em espuma injetada de poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54g/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. Braços com 600mm de altura e 380mm de profundidade. Estruturas internas das laterais (braços) constituídas em tubos de aço de seção transversal quadrada 30x30 com parede de 1,20mm de espessura, redonda de diâmetro 5/8" e espessura de 1,2 mm e perfilados chatos de 2"x3/16" e 5/8"x1/8" e redondo de diâmetro 1/4", devidamente soldados pelo processo MIG. Apóia braços em polipropileno injetado. Estofamento em espuma injetada em poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54kg/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. As laterais são dotadas de buchas metálicas com rosca interna M12 E M10 para a pré-disposição da fixação alternativa de pranchetas para usuários destros e canhotos bem como para o gancho de alinhamento e cesto porta livros dispostos nas superfícies externas de cada lateral (quando houver). As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de fixadores do tipo rebite, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo fêmea" para a sustentação do assento, quando na posição de uso. Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios uv e com aditivos antichama. Pés: sapata niveladora regulável (04 unidades), confeccionada em nylon na cor preta, com base semiesférica Ø60 x h20 mm, tendo em seu centro pino de aço zincado branco com rosca m10 x 61 mm. O pino de aço da sapata é arrematado com cilindro de nylon na cor preta, Ø25 x 42 mm, com extremidade conificada, vedando as partes aparentes da rosca. A fixação da sapata na poltrona é efetuada por meio de bucha metálica M10, cravada nas quatro extremidades



laterais da mesma, garantindo total estabilidade do produto, e contornando eventuais desníveis de piso de até 12 mm. Incluso gancho para união e alinhamento das cadeiras. Prancheta injetada em ABS texturizado estrutural, com sistema anti-pânico. Possui corpo de fixação da prancheta ao apóia-braço em liga de alumínio injetado. É dotada de chapa de reforço do sistema anti-pânico com espessura 2,5mm. Comprimento de 335 mm e largura 265mm. O suporte de prancheta é confeccionado em alumínio polido. As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de fixadores do tipo rebite, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo fêmea para a sustentação do assento, quando na posição de uso. Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm.

Documentos exigidos: Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

### **Item 13:**

Poltrona multiuso dobrável para obeso. Assento medindo 420mm de profundidade e 750mm de largura, estrutura interna confeccionada em aço tubular de secção transversal redonda, de diâmetro equivalente a 5/8" com parede de 1,20mm de espessura e perfis maciços de aço de secção transversal retangular 3/8" x 1/8". Fixação por parafuso tipo allen, cabeça abaulada m8x25 fixado a um perfil de aço maciço de secção transversal retangular de 5/8" x 1/4", devidamente soldado pelo processo MIG. Estofamento em espuma injetada de poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54kg/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. Basculamento do assento executado através de parafuso do tipo allen, devidamente alojado em mancais laterais compostos por buchas metálicas SAE1020 soldado ao conjunto do encosto. Sustentação do assento executada por ganchos laterais tipo "macho" para encaixe aos dispositivos de fixação do tipo "fêmea" alojados sobre moldura de polipropileno, instalados junto às laterais (braços), ambos com acabamento niquelado, fixados por meio de parafusos tipo allen, cabeça chata m5x14 mm. Encosto medindo 450mm de altura e 880 mm de largura. Estrutura conjugada formando único conjunto, constituída de tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30, retangular de dimensões 40x20 e redonda de diâmetro 5/8", todos com espessura de 1,20mm e ainda por perfilado chato com dimensões 1 1/4" x 1/8", devidamente soldados pelo processo MIG. Estofamento em espuma injetada de poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54g/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. Braços com 600mm de altura e 380mm de profundidade. Estruturas internas das laterais (braços) constituídas em tubos de aço de secção transversal quadrada 30x30 com parede de 1,20mm de espessura, redonda de diâmetro 5/8" e espessura de 1,2 mm e perfilados chatos de 2"x3/16" e 5/8"x1/8" e redondo de diâmetro 1/4", devidamente soldados pelo processo MIG. Apóia braços em polipropileno injetado. Estofamento em espuma injetada em poliuretano expandido, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas Levegard PP (LANXSS), com densidade média de 54kg/m<sup>3</sup>, conformado anatomicamente. As laterais



são dotadas de buchas metálicas com rosca interna M12 E M10 para a pré-disposição da fixação alternativa de pranchetas para usuários destros e canhotos bem como para o gancho de alinhamento e cesto porta livros dispostos nas superfícies externas de cada lateral (quando houver). As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de fixadores do tipo rebite, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo fêmea” para a sustentação do assento, quando na posição de uso. Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios uv e com aditivos antichama. Pés: sapata niveladora regulável (04 unidades), confeccionada em nylon na cor preta, com base semiesférica Ø60 x h20 mm, tendo em seu centro pino de aço zincado branco com rosca m10 x 61 mm. O pino de aço da sapata é arrematado com cilindro de nylon na cor preta, Ø25 x 42 mm, com extremidade conificada, vedando as partes aparentes da rosca. A fixação da sapata na poltrona é efetuada por meio de bucha metálica M10, cravada nas quatro extremidades laterais da mesma, garantindo total estabilidade do produto, e contornando eventuais desníveis de piso de até 12 mm. Incluso gancho para união e alinhamento das cadeiras. Prancheta injetada em ABS texturizado estrutural, com sistema anti-pânico. Possui corpo de fixação da prancheta ao apóia-braço em liga de alumínio injetado. É dotada de chapa de reforço do sistema anti-pânico com espessura 2,5mm. Comprimento de 335 mm e largura 265mm. O suporte de prancheta é confeccionado em alumínio polido. As laterais são fixadas à estrutura do encosto através de dobradiças especiais, fabricadas em aço estampado com espessura de 2 mm, por meio de fixadores do tipo rebite, cada uma, permitindo seu efetivo dobramento, contendo ainda dispositivos de encaixe tipo fêmea” para a sustentação do assento, quando na posição de uso. Quando fechada a dimensão da profundidade da poltrona não ultrapassa 17 cm.

Documentos exigidos: Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9050/2015 (Resistência de 250Kg). Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 14:**

Poltrona concha única, em compensado multilaminado, prensado a quente, de espessura 15 mm, com revestimento em padronagem similar ao do conjunto assento e encosto com espuma de 5 mm de espessura. Assento medindo 570 mm de largura e 520 mm de profundidade, Composto por painel em compensado de madeira multilaminada, prensado a quente, em formato anatômico, com 6 mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 47 mm, envolta em manta acrílica dacron de 20 mm de espessura, com bordos arredondados revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Encosto medindo 820mm de altura e largura de 590 mm, Composto por painel em compensado de madeira multilaminada, prensado a quente, com 6 mm de espessura e formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano com densidade controlada de 35 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 47 mm, envolta em manta dacron de 20 mm de espessura, com bordos arredondados. Revestimento do encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Suporte dos braços



em aço cromado, com apoios de braços em poliuretano pele integral. Base arqueada com cinco hastes, em alumínio polido, rodízios duplos em nylon reforçado de 65mm de diâmetro. Mecanismo confeccionado com caixa em alumínio injetado sob pressão SAE 306 e demais componentes para fixação desta em chapa de aço ABNT 1008-1012. Acabamentos injetados em polipropileno copolímero. Acabamento superficial fosfatizado e pintado com tinta em pó epóxi. Acoplamento à furação do assento medindo-se 200x195. Inclinação mínima é de -20° e máxima de 20°. Regulagem de altura através da alavanca localizada ao direito do mecanismo e alavanca de regulagem de tensão de inclinação por meio de um manípulo acoplado à alavanca de regulagem de altura. Mecanismo com ponto de giro avançado em 105 mm ao do eixo de giro horizontal, dotado de sistema antishock. Bloqueio no movimento de inclinação em 4 posições por meio de uma alavanca localizada no lado esquerdo. Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de 100mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80x1,50mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório com regulagem de 100 mm de altura, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço  $\varnothing 28$ mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550, classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida.

Documentos exigidos: Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 15:**

Poltrona interlocutor fixa com concha única, confeccionada em madeira compensada multilaminada, com lamina de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, com espessura máxima de 1,5mm e umidade máxima de 13%, colada com resina a base de uréia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 15mm de espessura. Assento medindo 570 mm de largura e 520 mm de profundidade, composto por painel em compensado de madeira multilaminada, prensado a quente, em formato anatômico, com 6 mm de espessura, estofado em espuma de poliuretano indeformável, com densidade controlada de 40 kg/m<sup>3</sup> e espessura de 47 mm, envolta em manta acrílica dacron de 20mm de espessura, com bordos arredondados. Encosto medindo 820mm de altura e largura de 590 mm, Composto por painel em compensado de madeira multilaminada, prensado a quente, com 6 mm de espessura e formato anatômico formando apoio lombar, estofado em espuma de poliuretano com densidade controlada de 35kg/m<sup>3</sup> e espessura de 47mm, envolta em manta dacron de 20mm de espessura, com bordos arredondados. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Base em aço tubular elíptico com dimensões 40x20x2mm, curvado em formato tipo "S", com sapatas deslizantes. Apoio de braço confeccionado em poliuretano pele integral skin, fixados a estrutura através de fixadores roscados. Estrutura com acabamento cromado.

Documentos exigidos: Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 16:**

Cadeira espaldar baixo interlocutor fixa com braços. Assento medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encosto iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando





com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Inserto fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços fixos em nylon injetado carregado com fibra de vidro nas cores preto ou cinza.

Estrutura continua confeccionada em aço tubular SAE 1008/1010 curvados de 1"x2,25mm, que suporta uma carga de 200kg no assento e 76kg no encosto, conforme norma técnica ABNT/NBR 13962. Sapatas de ajuste e deslizantes injetadas em polipropileno. Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço especial com 6,00 mm de espessura. Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60mm em 12 posições distintas, através de mecanismo de regulagem confeccionado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade fixada a uma chapa de aço estampando com engates fáceis e precisos, a regulagem é obtida por aço mola com acionamento automático, sem necessidade de botões ou manípulos. Partes metálicas com acabamento com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 17:**

Cadeira fixa estudante. Assento medindo 423mm de largura na borda posterior e finalizando em 453mm de largura na borda frontal, com 435mm de profundidade, com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de uréia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, espessura de 25 mm e densidade 54kg/m<sup>3</sup>. Encosto de formato anatômico com parte central convexa, medindo 435mm de largura e 305mm de altura com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de uréia-formol com baixa emissão de formaldeído, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, espessura de 25mm e densidade 54kg/m<sup>3</sup>. Os suportes do encosto são confeccionados em nylon 6 injetado, com alojamento preciso na estrutura. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Apoios de braços em polipropileno injetado, fixados



a uma estrutura de aço trefilado com 12mm de diâmetro, em formato triangular, unidos a estrutura através de encaixe sob o assento e fixado com parafuso roscado sem cabeça. Prancheta antipânico em termolaminado (HPL) preto, 8mm de espessura, com bordos arredondados. Fixado ao mecanismo de alumínio com cobertura de polipropileno por três buchas roscaadas. Estrutura fixa quatros pés confeccionada em raio variável, com tubos de aço curvados com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5mm de espessura e cavidades nas extremidades proporcionando melhor empilhamento. Suporte de assento e encosto soldados através do processo MIG a estrutura, confeccionado em tubos de aço curvados com diâmetro de 25,4mm e parede de 1,5mm, com duas barras de tubo horizontal sob o assento com diâmetro de 19,05mm e parede de 1,5mm, para reforço e acoplamento dos suportes de braços. Com sapatas injetadas em nylon 6 que permite o alojamento na cavidade da estrutura quando empilhada. As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, com pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13962/2006. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m². Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m³. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 18:**

Cadeira fixa com assento injetado em resina termoplástica, polipropileno (PP) copolímero que tem como característica alta resistência à fratura por flexão ou fadiga, boa resistência ao impacto, boa estabilidade térmica e alta resistência química e a solventes, conformado anatomicamente. Com sob assento que serve como proteção, para que o usuário não tenha contato com as partes soldadas e os componentes de fixação, também protegendo o assento de contato com qualquer parte metálica no empilhamento de duas ou mais cadeiras. Fixado através de fixadores roscaados do tipo plastic sob o assento. Largura de 450 mm e profundidade de 426 mm. Encosto injetado em resina termoplástica, polipropileno (PP) que tem como característica alta resistência à fratura por flexão ou fadiga, boa resistência ao impacto, boa estabilidade térmica e alta resistência química e a solventes, conformado anatomicamente. Fixado através de encaixe sob pressão na estrutura em dois pontos, cada um em uma extremidade do encosto, sem a necessidade de fixadores roscaados e encaixe ao assento. Medidas: Largura de 450 mm e altura de 390 mm; Estrutura fixa contínua, confeccionada em aço trefilado com secção redondo diâmetro de 7/16", soldados através dos processos MIG. A estrutura principal é dobrada em apenas uma peça, tendo como reforço e estruturação travessas soldadas nas laterais da estrutura principal. Com tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor preta, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns.

Documentos exigidos: Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 19:**

Longarina 03 lugares Largura de 1890mm. Assentos medindo 490mm de largura e 460mm de profundidade com inserto em madeira compensada multilaminada, com laminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente,



prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capas de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encostos iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Insertos fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Suportes para encostos fabricados em chapa de aço especial com 6 mm de espessura. Capas de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços fixos em nylon injetado carregado com fibra de vidro nas cores preto ou cinza. Longarina - barra portante confeccionada em aço tubular retangular de 80 x 40mm com parede de 1,5mm. Acabamento em pintura epóxi nas cores preta, prata ou cinza, com pés móveis, fabricados em tubos de aço de seção transversal oval de 60x30mm e espessura de 2 mm, soldado através de processo MIG a uma coluna confeccionada em tubo oblongo 90 x 30mm com espessura de 2mm e rebaixo superior para encaixe da longarina. Sobre a longarina são fixados, dois suportes de assento confeccionados em chapa de aço SAE 1006/1008 com espessura de 3mm. Suportes dos encostos confeccionados em chapa de aço 5/16". As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, com partes pintadas através de pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 16031/2012. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 20:**

Longarina 02 lugares Largura de 1250mm. Assentos com 490mm de largura e 460mm de profundidade com insertos em madeira compensada multilaminada, com lâminas de madeira proveniente de reflorestamento (pinus e eucalipto) intercaladas entre si, coladas com resina a base de ureia-formol com baixa emissão de formaldeído, conformado anatomicamente, prensada a quente, com 10,5mm de espessura final. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>. Capas de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Encostos iniciando com largura de 405mm na parte inferior e finalizando com 305mm na parte superior, com 380mm de altura. Insertos fabricado em madeira compensada multilaminada com 7 lâminas de 1,5 mm cada, totalizando 10,5mm de espessura, prensada a quente, em formato anatômico. Estofamento em espuma de poliuretano injetada, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada de 54kg/m<sup>3</sup>.



Suportes para encostos fabricados em chapa de aço especial com 6 mm de espessura. Capas de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. Revestimento do assento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Braços fixos em nylon injetado carregado com fibra de vidro nas cores preto ou cinza. Longarina - barra portante confeccionada em aço tubular retangular de 80 x 40mm com parede de 1,5mm. Acabamento em pintura epóxi nas cores preta, prata ou cinza, com pés móveis, fabricados em tubos de aço de secção transversal oval de 60x30mm e espessura de 2 mm, soldado através de processo MIG a uma coluna confeccionada em tubo oblongo 90 x 30mm com espessura de 2mm e rebaixo superior para encaixe da longarina. Sobre a longarina são fixados, dois suportes de assento confeccionados em chapa de aço SAE 1006/1008 com espessura de 3mm. Suportes dos encostos confeccionados em chapa de aço 5/16". As partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco, com partes pintadas através de pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200°C, com película de no mínimo 70 microns.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 16031/2012. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

#### **Item 21:**

Longarina tipo sofá com assento e encosto em peça única com dois módulos medindo individualmente no assento 560 mm largura e profundidade 470 com espessura de 130mm. Encosto medindo individualmente 560mm largura e 450mm altura espessura de 140mm. Estrutura interna em inserto metálico confeccionado em perfis de aço de diversas dimensões, soldados pelo processo MIG, em formato peça única, com matrizes especiais, e percintas elásticas fixadas através de ganchos, espuma de poliuretano injetado em molde especial, de densidade mínima de 54 kg/m<sup>3</sup> indeformável, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas levegard PP (lanxss). Revestimento do assento e encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura autoportante, sendo a base dos pés confeccionada em chapa de aço SAE1010/1020, de espessura 2,5 mm, cortada a laser e conformada em secção transversal triangular equilátera de 60mm, com alojamento preciso para coluna confeccionada em aço tubular de secção transversal elíptica de dimensões 72 x 26 e espessura de 2mm soldado a base pelo processo MIG, a coluna possui um dispositivo para a fixação confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura de 3/16" do tipo "U" soldado através do processo MIG horizontalmente na coluna, proporcionando alojamento preciso na barra portante com fixação através de fixadores do tipo allen M8x16mm, a barra portante é confeccionada em aço tubular de dimensões 80 x 40 e espessura de 2 mm, contendo suportes soldados pelo processo MIG na barra, para fixação dos assentos em perfil de chapa de aço estampada, de 3 mm de espessura, de conformação exclusiva tipo "mão francesa", totalmente fixados por meio de fixadores do tipo allen M8x16mm ao assento. Todo o conjunto possui ponteiras de acabamento confeccionadas em polipropileno bem como sapatas niveladores deslizantes. Todas as partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em





tinta epóxi em pó texturizada, na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns. Braços com apoio em poliuretano injetado integral skin.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 16031/2012. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

### **Item 22:**

Longarina tipo sofá com assento e encosto com três módulos medindo individualmente no assento 560 mm largura e profundidade 470 com espessura de 130mm.

Encosto medindo individualmente 560mm largura e 450mm altura espessura de 140mm. Estrutura interna em inserto metálico confeccionado em perfis de aço de diversas dimensões, soldados pelo processo MIG, em formato peça única, com matrizes especiais, e percintas elásticas fixadas através de ganchos, espuma de poliuretano injetado em molde especial, de densidade mínima de 54 kg/m<sup>3</sup> indeformável, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas levegard PP (lanxss). Revestimento do assento e encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura autoportante, sendo a base dos pés confeccionada em chapa de aço SAE1010/1020, de espessura 2,5 mm, cortada a laser e conformada em secção transversal triangular equilátera de 60mm, com alojamento preciso para coluna confeccionada em aço tubular de secção transversal elíptica de dimensões 72 x 26 e espessura de 2mm soldado a base pelo processo MIG, a coluna possui um dispositivo para a fixação confeccionado em chapa de aço SAE 1010/1020 de espessura de 3/16" do tipo "U" soldado através do processo MIG horizontalmente na coluna, proporcionando alojamento preciso na barra portante com fixação através de fixadores do tipo allen M8x16mm, a barra portante é confeccionada em aço tubular de dimensões 80 x 40 e espessura de 2 mm, contendo suportes soldados pelo processo MIG na barra, para fixação dos assentos em perfil de chapa de aço estampada, de 3 mm de espessura, de conformação exclusiva tipo "mão francesa", totalmente fixados por meio de fixadores do tipo allen M8x16mm ao assento. Todo o conjunto possui ponteiros de acabamento confeccionados em polipropileno bem como sapatas niveladores deslizantes. Todas as partes metálicas recebem tratamento de fosfatização a base de zinco (lavagem, decapagem, fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, na cor prata, polimerizada em estufa a 200°C, com película de aproximadamente 70 microns. Braços com apoio em poliuretano injetado integral skin.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 16031/2012. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado de determinação da densidade da espuma entre



52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8619/2015 - Resiliência com resultado superior a 55 %.

**Item 23:**

Estofado executivo de espera p/ 1 pessoa. Estrutura interna executada em madeira maciça com as partes planas em madeira prensada termo fundida e tratamento contra fungos e insetos. As peças são fixadas através de grampos resinados e dispositivos roscados. Percintas elásticas entrelaçadas sob o assento, de 5 cm de largura. Estofamento em espuma de poliuretano flexível, isenta de CFC, com alta resiliência e alta resistência à propagação de rasgo, com alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada e diferenciada de 28 a 35kg/m<sup>3</sup>. Assento e encosto revestidos em material laminado reforçado com PVC, microperfurado, de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama, com botãoê. Braços e exterior com revestimento liso no mesmo material, cor preta. Quadro da base em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. Quatro pés em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. Sapatas em polipropileno. Dimensões aproximadas: prof.: 80 cm larg.: 82 cm alt.: 81 cm.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15164/2004. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>.

**Item 24:**

Estofado executivo de espera p/ 2 pessoas. Estrutura interna executada em madeira maciça com as partes planas em madeira prensada termo fundida e tratamento contra fungos e insetos. As peças são fixadas através de grampos resinados e dispositivos roscados. Percintas elásticas entrelaçadas sob o assento, de 5 cm de largura. Estofamento em espuma de poliuretano flexível, isenta de cfc, com alta resiliência e alta resistência à propagação de rasgo, com alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade controlada e diferenciada de 28 a 35kg/m<sup>3</sup>. Assento e encosto revestidos em material laminado reforçado com pvc, microperfurado, de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios uv e com aditivos antichama, com botãoê. Braços e exterior com revestimento liso no mesmo material, cor preta. Quadro da base em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. Quatro pés em tubo quadrado de 1"x1", em aço cromado. Sapatas em polipropileno. Dimensões aproximadas: prof.: 80 cm larg.: 148 cm alt.: 81 cm.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15164/2004. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>.

**Item 25:**

Sofá de 01 Lugar medindo 1000mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura. Almofadas do assento em espuma de poliuretano flexível medindo 670 mm profundidade x 590 mm de largura com espessura de 190 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Contem percintas elásticas sob a almofada do assento, de 5cm de largura, entrelaçadas entre si, o que proporciona maior conforto. Almofadas do encosto em espuma de poliuretano flexível medindo 440 mm altura x 590 mm de largura com espessura de 140 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, chanfradas proporcionando perfeito acoplamento entre as espumas, isenta de CFC, alta resiliência, alta



resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Braços medindo 150mm de largura, 930mm de profundidade e 560mm de altura. Confeccionados em espuma de poliuretano flexível com 30mm de espessura e densidade de 45kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura interna construída em madeira maciça proveniente de reflorestamento, com as partes planas em madeira prensada termo fundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de grampos resinados e dispositivos de fixação. Pés confeccionados em madeira envernizada em forma de “L”, medindo 230x190mm.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15164/2004. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 26:**

Sofá de 02 Lugares medindo 1600mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura. Duas almofadas do assento em espuma de poliuretano flexível medindo 670 mm profundidade x 590 mm de largura com espessura de 190 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Contem percintas elásticas sob a almofada do assento, de 5cm de largura, entrelaçadas entre si, o que proporciona maior conforto. Duas almofadas do encosto em espuma de poliuretano flexível medindo 440 mm altura x 590 mm de largura com espessura de 140 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, chanfradas proporcionando perfeito acoplamento entre as espumas, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Braços medindo 150mm de largura, 930mm de profundidade e 560mm de altura. Confeccionados em espuma de poliuretano flexível com 30mm de espessura e densidade de 45kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, com alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura interna construída em madeira maciça proveniente de reflorestamento, com as partes planas em madeira prensada termo fundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de grampos resinados e dispositivos de fixação. Pés confeccionados em madeira envernizada em forma de “L”, medindo 230x190mm.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15164/2004. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 27:**

Sofá de 03 Lugares medindo 2200mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura. Almofadas do assento (03) em espuma de poliuretano flexível medindo 670 mm profundidade x 590 mm de largura com espessura de 190 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Contem percintas elásticas sob a almofada do assento, de 5cm de largura, entrelaçadas entre si, o que proporciona maior conforto. Almofadas do encosto (03) em espuma de poliuretano flexível medindo 440 mm altura x 590 mm de largura com espessura de 140 mm e densidade de 28kg/m<sup>3</sup>, chanfradas proporcionando perfeito acoplamento entre as espumas, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Braços medindo 150mm de largura, 930mm de profundidade e 560mm de altura. Confeccionados em espuma de poliuretano flexível com 30mm de espessura e densidade de 45kg/m<sup>3</sup>, isenta de CFC, com alta resiliência, alta



resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente. Revestimento em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Estrutura interna construída em madeira maciça proveniente de reflorestamento, com as partes planas em madeira prensada termo fundida, com tratamento contra fungos e insetos, fixadas umas às outras através de grampos resinados e dispositivos de fixação. Pés confeccionados em madeira envernizada em forma de “L”, medindo 230x190mm.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15164/2004. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 28:**

Banqueta com assento e encosto em um único bloco com formato retangular com assento medindo 400 mm profundidade, iniciando na parte traseira com 430mm de largura e na parte dianteira 470 mm de largura. O encosto inicia na parte inferior com 430mm e finaliza na parte superior com 340mm de largura, possuindo altura de 400mm. Estrutura interna em inserto metálico confeccionado em perfis de aço de diversas dimensões, soldados pelo processo MIG, em formato peça única, espuma de poliuretano injetado em molde especial, de densidade mínima de 54 kg/m<sup>3</sup> indeformável, isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência à propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente, processada com retardante de chamas levegard PP (lanxss). Revestimento do assento e encosto em material microperfurado composto por polímeros a base de PVC com gramatura de 700 a 780 g/m<sup>2</sup>, espessura 0,90mm, aditivado contra raios UV e com aditivos antichama. Flange giratória confeccionada em alumínio fundido sob o assento com alavanca para regulagem de altura, com cone central para encaixe da coluna giratória com curso de 260mm, confeccionado em aço tubular SAE 1008/1010 - BFDQ - 50,80x1,50mm, com diâmetro externo de 28 mm, com conificação inferior e superior. Bucha guia do sistema giratório, injetada em POM (Poli Oxi Metileno - Poliacetal Copolímero), com ajuste H7 (0,02 mm), material este de alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem de altura e suavidade no movimento giratório; Pistão a gás provido de corpo metálico em tubo de aço Ø28mm, usinado em retífica cilíndrica com tratamento cromado, haste em aço cilíndrico com rolamento em aço e amortecedor em PVC, acoplada a coluna através de anel elástico. Base em chapa de aço estampado com 5mm de espessura e 490mm de diâmetro, com revestimento superior em chapa de inox de espessura de 1mm e 500mm de diâmetro, suporte giratório confeccionado em aço tubular de diâmetro de 50mm e espessura de 2mm de parede, fixados ao suporte giratório peça de aço cromado em formato de “T” para apoio de pés.

Documentos exigidos: Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 9.178/2015 com resultado da velocidade da queima de espuma igual a 0 mm/min. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 14.961/2016 com resultado da determinação do teor de cinzas inferior a 0,09%. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 10.591/2008 com resultado de gramatura do revestimento entre 700 e 780 g/m<sup>2</sup>. Laudo ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para a Norma Técnica NBR 8537/2015 com resultado determinação da densidade da espuma entre 52 e 56 kg/m<sup>3</sup>. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante.

#### **Item 29:**

Armário suspenso para plataforma - Medidas: 1100x240x430mm (LxPxA). Tampo: em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio 2mm. A fixação do tampo/suportesustentação deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas na face inferior





do tampo. Corpo: (laterais, fundos, tampo inferior, e divisor central) em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Suporte de sustentação: confeccionado em tubos quadrado 25 x 25 x 0,9 mm e chapa estampada 90 x 90 x 2,0 mm na parte superior com furações ovais para passagem dos parafusos, e na parte inferior do tubo recorte em laser para encaixe em suporte fixo na plataforma (suportes em tubo de aço 50x20x1,5) o travamento é feito por parafusos máquina e rosca M6, tornando o conjunto sólido. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

### **Item 30:**

Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm



de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 800x600x740mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 31:**

Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas



80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 800x500x740mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 32:**

Armário de apoio em MDF com tampo superior e base inferior revestidos em carvalho imbuia com espessura total aproximada de 40mm. Dotada de 02 gavetões, com corredeiras telescópicas de 400mm. Os gavetões ocupam toda a extensão do armário. Sobre as gavetas é preservado um vão sem portas para colocação de eletro-eletrônicos e/ou outros. Laterais e frente das gavetas em lacca preta ou branca. Dimensões 2400x450x510mm.

### **Item 33:**

Armário com tampo superior inteiro com 2400x600mm. Dois módulos fechados em cada uma das extremidades do tampo – cada módulo com 800x600mm (LxP). Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as



normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Quatro portas. Cada par de portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Cada par de portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento de cada par de portas no conjunto. As portas lado direito possuem fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Para cada par de portas acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. As portas lado esquerdo são automaticamente travadas pelas do lado direito, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento de portas com apenas uma operação. Portas dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (04 laterais, 02 fundos, 02 tampos inferiores, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e os fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 2400x600x1000mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base de cada um dos módulos fechados é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 34:**

Armário alto fechado. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3.1,





resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões: 800x500x1600mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3.6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório



emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 35:**

Armário credenza executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular ( $\text{kg/cm}^2$ ) 5,6, resistência à flexão estática ( $\text{Kg/cm}^2$ ). Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Portas confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens. As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingüeta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm fixadas internamente. Corpo composto por laterais (04), fundos (02) e prateleiras (02) confeccionados em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos de sustentação metálicos. Base confeccionada em MDP, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Medindo aproximadamente 1800x505x745mm. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto



acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 36:**

Armário com tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Subtampo fixado à 740mm do chão, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do subtampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Portas baixas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em quatro dobradiças Top (duas por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Parte superior sem portas. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 tampo intermediário - aproximadamente 740mm de altura - e 03 prateleiras



móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 800x500x1600mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiado por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 37:**

Armário alto tipo cabideiro. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões: 800x600x1800mm. Corpo, fundo, laterais, divisão vertical interna, prateleira e portas confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das portas é encabeçado com fita de





poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. União das partes fixas através de sistema rotofix. Sob nenhuma hipótese será admitido parafusos direto na madeira, devido facilidade de montagem e remontagem futuras. Um dos vãos laterais com furação interna padronizada, de 32 em 32 mm para regulagem da prateleira em número de quatro, que terá encabeçamento em todos os topos e a fixação nos furos será através de pinos em aço zamak de auto travamento. Outro vão dotado de três gavetas confeccionados com 18mm de espessura e acabamento melamínico. Parte superior dotada de varão em aço cromado de seção oblongular com parede de 2,5" conectado por suportes laterais também em aço cromado. Portas com giro de 180° com dobradiças em aço zamak e fechadura, na porta direita, com travamento simultâneo da porta esquerda. Puxadores em alumínio na cor prata. Quatro pés cilíndricos com diâmetro aproximado de 60mm em alumínio polido.

### **Item 38:**

Armário médio. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 800x500x1000mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio



ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento Horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 39:**

Armário suspenso com 01 porta e 01 prateleira - Medidas: 800x330x440mm(LxPxH). Armário todo confeccionado em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos resistentes. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Abertura da porta é de 90° para cima, e sustenta-se por meio de duas dobradiças de pressão com mecanismo articulável e pneumático que mantém a mesma totalmente aberta proporcionando o livre acesso ao interior do armário. Suporte de Fixação tipo mão francesa, fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada com furações para fixação em parede de alvenaria ou dotada de garras para fixação em divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório



emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 40:**

Armário super alto. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões: 800x500x2100mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em oito dobradiças (4 por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de



altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 41:**

Armário misto – semi-aberto – Executivo. Tampo e Subtampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular ( $\text{kg/cm}^2$ ) 5.6, resistência à flexão estática ( $\text{Kg/cm}^2$ ) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular ( $\text{kg/cm}^2$ ) 5.6, resistência à flexão estática ( $\text{Kg/cm}^2$ ) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Portas (par) confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular ( $\text{kg/cm}^2$ ) 5.6, resistência à flexão estática ( $\text{Kg/cm}^2$ ) 185. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira Mogno Linheiro, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho





linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °C e 485 °C) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens. As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, com altura de 288 mm, injetados em Zamac (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °C e 485 °C), com rosca interna M4 com acabamento cor alumínio acetinado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingüeta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm fixadas internamente. Corpo composto por laterais (02), fundo (01) e prateleiras móveis (03) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 800x500x1600mm. Base confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm, de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, suportada por 06 sapatas cónicas em PVC rígido com Ø 63 x h 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 42:**

Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Porta confeccionada com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium



Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A Porta sustenta-se em 02 dobradiças Top, em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento da porta no conjunto. A porta possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta é dotada de puxador tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 400x600x740mm. Rodapé retangular fechado confeccionado em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó poliéster, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Item 43:**

Armário baixo com vão central e 02 portas de abrir. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com a norma NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Portas confeccionadas com chapa de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado,





semi-fosco e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. O par de Portas sustenta-se em 04 dobradiças Top, em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. As portas possuem fechaduras independentes com travamento em 03 pontos acionados por lingueta lateral, gancho superior e gancho inferior. A rotação 180° da chave aciona simultaneamente 02 hastes em aço niquelado, conduzidas por guias em nylon injetado, com ganchos articuláveis nas extremidades para travamento em pinos de aço niquelado fixados como batente superior e inferior. Acompanham 02 chaves (principal e reserva, em cada porta) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento cromado e capa plástica. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça" oval de 96 mm, injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. Corpo (04 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com a norma NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes em PVC rígido fixados sob pressão. Dimensões 1400x500x740mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 44:**

Armário baixo Lateral. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 600x600x740mm. Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita



de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em seis dobradiças (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira móvel) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 45:**

Armário alto sem portas – tipo estante. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à



tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 800x500x2100mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, 01 prateleira fixa, e 05 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 46:**

Gaveteiro fixo. Gavetas com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C. As duas gavetas são apoiadas lateralmente entre corredeiras metálicas e roldanas de nylon. Capacidade de peso: 15kg por gaveta. Em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Dimensões 400x440x278mm. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 02 travessas de travamento e 02 travessas de fixação) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina



sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 47:**

Gaveteiro volante. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Gavetas (03 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre corredeiras metálicas e roldanas de nylon. Capacidade de peso: 15kg por gaveta. Dimensões: 400x470x587mm. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e





reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50mm, em polipropileno.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 48:**

Gaveteiro-Volante com gavetão para pastas suspensas. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 400x470x648mm. Gaveta (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre corredeiras metálicas e roldanas de nylon. Capacidade de peso: 15kg por gaveta. Gaveta de pasta (01 gaveta) em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com suportes metálicos para colocação de pastas suspensas, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeiras telescópicas medindo aprox. P 400 x h 45mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 35 kg. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e



consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes São dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação  $180^\circ$  da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 5 rodízios de duplo giro, com altura de 50mm, em polipropileno, sendo 4 rodízios para apoio do gaveteiro e o quinto rodízio se abre junto com a gaveta de pasta, impedindo o tombamento do conjunto.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 49:**

Gaveteiro volante. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 400x470x648mm. Gavetas (04 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada,





em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas lateralmente entre corredeiras metálicas e roldanas de nylon. Capacidade de peso: 15kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado em fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. O gaveteiro é dotado de fechadura frontal com trava simultânea das gavetas. A rotação 180° da chave aciona haste em aço conduzida por guias, com ganchos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 1 tampo inferior) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura, coladas com adesivo hot melt com arestas arredondadas com raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Acompanham 4 rodízios de duplo giro, com altura de 50mm, em polipropileno.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 50:**

Gaveteiro volante executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular (kg/cm<sup>2</sup>) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm<sup>2</sup>) . Face



superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura. Dotado de 02 gavetas médias e 01 gavetão para pastas suspensas (ou 04 gavetas médias iguais). Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização - Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Frentes confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Dotados de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corredeiras de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corredeiras medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal autolubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. O gavetão é apoiado lateralmente entre par de corredeiras telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corredeira telescópica medindo aprox. P 400 x h 35mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 Kg. Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDP, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melamínico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2mm de espessura, colada com adesivo hot melt. Medindo 400x474x636mm. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 50mm em polipropileno, sendo 04 com freios e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13.961/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 51:**



Mesa retangular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 1200x600x740mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem -fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 52:**

Mesa retangular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob



pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 800x600x740mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem -fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 53:**

Mesa plataforma dupla frente e verso componível para quatro ou mais postos de trabalho - Medidas: 2800x1400x740mm. Tapos Laterais (04 peças) com Profundidade de 700 mm, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio





ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tampos possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas eletrificáveis (uma caixa em cada tampo). Caixa eletrificável confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal (02 peças), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de “U” com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal (08 peças) metálica constituída por em tubos de aço de secção retangular, 30 x 20 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,9 mm soldada na travessa 30 x 20 x 1,5 mm e fixada a estrutura lateral por meio de encaixe e fixação parafuso M6. Estrutura Sustentação Central (01 peça) formada por 02 colunas em tubo de secção quadrada tubo 40 x 40 x 1,2 mm e 01 tubo superior horizontal 50 x 50 x 1,2 mm fixados pelo processo solda MIG/MAG em sua extremidade, placas de fechamento (02 unidades) confeccionadas em chapa metálica 0,6 mm fixadas aos tubos 40 x 40 x 1,2 mm por meio de encaixe onde possibilita o saque frontal tanto para o fechamento interno e o externo, e ainda ficando vão central entre os tubos verticais de 404 x 40 mm para possibilitar a subida de fiação e a manutenção dos mesmos. Estruturas Laterais (02 peças) com 02 pés traves confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação horizontal, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8” cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 54:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1600(600)x1200(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima,



coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 55:**

Mesa de trabalho executiva composta por módulo central, lateral e complemento peninsular em formato ergonômico. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior por 01 módulo inteiro. Os módulos se acoplam perfeitamente para formar





uma superfície de trabalho. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucalyptus, pinus ou madeira similar de reflorestamento (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de uréia-formaldeído e termo-estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316, resistência à tração perpendicular ( $\text{kg/cm}^2$ ) 5,6, resistência à flexão estática ( $\text{Kg/cm}^2$ ). Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro natural, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido no tampo, com acabamento em alumínio, e porta-tomadas interno para dois plugs de tomadas de energia e para dois plugs tipo RJ-45, permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e lógica. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m<sup>2</sup>, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m<sup>2</sup> e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Complemento peninsular com tampo em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), e parafusos máquina, philips M6x12. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, soldadas entre si pelo processo MIG. Estrutura revestida em couro ecológico. Medindo 1800(610/680)x2600(880)x740mm. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização - Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO



14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 56:**

Mesa Lateral de espera. Estrutura em base de alumínio fundido, com alma de aço 1010/20 e pintura poliuretano alto brilho. Tampo oval em mármore carrara com borda chanfrada, espessura mínima 2 cm. Dimensões aproximadas: Diâmetro: 57 cm Altura: 38 cm

**Item 57:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1400(600)x1400(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada,



fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 58:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1600(600)x1400(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo



de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 59:**

Mesa plataforma dupla frente e verso componível para seis ou mais postos de trabalho - Medidas: 4200x1400x740 mm. Tampo Laterais (06 peças) com Profundidade de 700 mm, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tampo possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas eletrificáveis (uma caixa em cada tampo). Caixa eletrificável confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal (03 peças), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal (12 peças) metálica constituída por em tubos de aço de secção retangular, 30 x 20 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,9 mm soldada na travessa 30 x 20 x 1,5 mm e fixada a estrutura lateral por meio de encaixe e fixação parafuso M6. Estrutura Sustentação Central (02 peça) formada por 02 colunas em tubo de secção quadrada tubo 40 x 40 x 1,2 mm e 01 tubo superior horizontal 50 x 50 x 1,2 mm fixados pelo processo solda MIG/MAG em sua extremidade, placas de fechamento (02 unidades) confeccionadas em chapa metálica 0,6 mm fixadas aos tubos 40 x 40 x 1,2 mm por meio de encaixe onde possibilita o saque frontal tanto para o fechamento interno e o externo, e ainda ficando vão central entre os tubos verticais de 404 x 40 mm para possibilitar a subida de fiação e a manutenção dos mesmos. Estruturas Laterais (02 peças) com 02 pés traves confeccionado





02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação horizontal, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 60:**

Mesa reunião de reunião executiva – Medidas: L 3000 x P 1000 x A 740 mm. Tampo com espessura final de 55 mm, componível por três camadas modulares e sobrepostas, com a camada superior composta por 06 módulos (03 pares), sendo: 02 módulos nas cabeceiras, med. 500 x 1000 x 19 mm, 02 módulos laterais fixo med. 1000 x 480 x 19 mm e 02 módulos laterais deslizantes med. 998 x 600 x 19 mm, já as camadas inferiores compostas por 04 tampos sendo 02 inferiores e 02 medianos, seccionados em 02 med. 1500 x 1000 x 18 mm, os módulos se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos nas cabeceiras, laterais fixos e laterais deslizantes são confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 19 mm de espessura, revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 5,6 resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas uma sobre a outra com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O sistema de deslizamento por módulo é composto por 06 calços confeccionados em nylon medindo 54 x 35 x 13 mm fixados na face inferior com canal lateral para o deslizamento suave e silencioso por meio de 03 trilhos confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm e em formato de "U" com abas para guiar os calços. Todos os módulos com revestimento em folha de lamina de madeira pré-composta, passará pelo processo de acabamento que dar-se por meio dos seguimentos intercalados de 07 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; 06 aplicações de fundo UV; 02 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada; E a secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O acesso do cabeamento ao tampo para cada modulo é feito por meio de quatro tubos em alumínio, sendo dois tubos 19 x 19 x 1,0 mm e dois tubos 16 x 16 x 1,6 mm adentrando o tubo menor no tubo maior, de modo ao movimentar os referidos tubos formara um canal com abertura para passagem de cabos do suporte de tomadas para a face superior do tampo. Os tampos medianos medindo 1500 x 1000 mm, confeccionado com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Médium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que



se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 18 mm de espessura, revestido nas 02 faces em filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $630 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 5,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 185$ , atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-compоста com 0,6 mm de espessura mínima, coladas uma sobre a outra com adesivo hot melt. Os tampos medianos possuem ainda 04 recortes sendo 03 para o trilho do módulo deslizante e 01 para o suporte de tomadas. Já os tampos inferiores medindo  $1500 \times 1000 \text{ mm}$ , confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalipto reflorestado, aglutinado com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão, com 19 mm de espessura, revestido na face superior com lamina de madeira pré-compоста e na face inferior revestido com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $630 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 5,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 185$ , atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. O bordo que acompanha todo o contorno da face inferior do tampo é usinado  $20^\circ$ , com revestimento em lâmina de madeira pré-compоста matizada na cor Preto, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. Os tampos inferiores possui 01 recorte cada para o suporte de tomadas. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Calhas leito (02 peças) e componível em formato de “L” para passagem de cabeamento horizontal entre os pés confeccionada em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e dobrada, e com 01 suporte de tomada em chapa de aço com espessura mínima de 1,2 mm em formato de “U” preso ao leito por meio de parafusos máquina Philips M6x12 e com 05 orifícios retangulares para elétrica (padrão ABNT), 02 orifícios redondos para áudio, 02 orifícios para HDMI e 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45. Painéis frontais estruturais (02 peças) com 25 mm de espessura, confeccionadas com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucaliptos reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de  $630 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 5,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 185$ , atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. As 02 faces são revestidas com filme termo prensadas de melaminico de baixa pressão (MDP) na cor preto, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação painel/tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face externa e borda superior do painel, possibilitando assim maior resistência no conjunto e a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas com formato elíptico (03 peças), med. aprox.  $600 \times 150 \times 715 \text{ mm}$ , autoportantes, constituídas por chapas metálicas dobradas e conformadas, cuja composição se divide em suporte do tampo, coluna dupla, e base. Suporte do tampo confeccionado em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e conformada em centro CNC, medindo  $625 \times 240 \times 3 \text{ mm}$ . Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, calandrada em formato de meia lua com R 635 mm, unidas pelo processo de solda MIG com a base e o suporte do tampo, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre base-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG, sendo a chapa da face interna da coluna dupla com 02 furos oblongos para possibilitar passagem interna para subida de cabeamento. Base confeccionada em chapa de aço com espessura de 3,0 mm, estampada e conformada em centro CNC, medindo  $500 \times 146 \times 3,0 \text{ mm}$ , todas as peças são soldadas entre si pelo processo MIG, formando um conjunto sólido e robusto. As estruturas são revestidas nas duas faces da coluna em Couro Ecológico de ótima qualidade dando assim um design moderno. Acabamento com sapatas em nylon injetado com diâmetro





de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem – fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alto desempenho, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 61:**

Mesa com tampo redondo confeccionado em madeira maciça Tauari. Madeira com secagem em estufa recebendo alta temperatura para extração de umidade, sendo após submetida a um choque de vapor de água com produtos químicos repelentes a pragas e cupins típicos à madeira e ainda para evitar o empenamento do tampo. Com 30mm de espessura. O sistema de montagem deverá ser de espiga, tendo recortes nas extremidades de cada peça para encaixe de uma a uma até a montagem de todo produto, sem utilização de cavilhas, evitando molejos nas junções de cada peça. O mesmo deverá ser lixado para retirada de imperfeições e em seguida receber o tingimento necessário, voltando a receber mais polimento de lixa bem fina para uniformização total do produto. Aplicação da folha laminada de madeiras de Imbuia com desenhos que formam veios com tonalidades diferenciadas por processo da natureza sendo finalizado com aplicação de verniz catalizador aveludado a prova de álcool e água. Estrutura em madeira maciça. Dimensões 1300x760mm.

#### **Item 62:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1400(600)x1200(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas



conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 63:**

Mesa de centro, com pés em estrutura especial de madeira no formato orgânico, composta de duas peças idênticas, invertidas e unidas através de conexão pivotante em aço inox. Acabamento em madeira natural ou tingimento na cor preta. Tampo em cristal incolor de 19mm com borda lapidada, também em formato triangular orgânico, com cantos arredondados, equilibrado sobre a estrutura de madeira. Dimensões: Largura 48 cm | Profundidade 84 cm | Altura 40 cm.

**Item 64:**

Mesa reunião com tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1200x740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6,



fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura inteiriça com 04 patas formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubo de aço 20 X 30 x 1,2 mm, a base inferior em chapa de aço repuxada curva dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, com espessura mínima de 1,5mm, e a coluna de sustentação composta por tubo redondo Ø 95,25 x 1,5mm, sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 65:**

Mesa para reunião com tampo componível em 02 partes iguais com 25mm, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tampos possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas elétricas. Caixas elétricas confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95mm embutido com 04 orifícios redondos, 04 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 04 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Painéis frontais (04) duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões



3000x1200x740mm. Estruturas laterais (02) e centrais (02) metálicas: Constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, estampada e repuxada, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,95mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG e por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a Coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C por no mínimo 10 minutos. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 66 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 66:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1200(600)x1200(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada





em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 67:**

Mesa executiva - Medidas: 1700x800x740mm. Tampo componível com 47 mm de espessura, fundido em três partes (tampo moldura, tampo inferior e pedra de mármore), tampo moldura composto por 04 réguas sendo 02 medindo L 1700 x P 60 mm e 02 medindo L 800 x P 60 mm com as extremidades cortadas em ângulo de 45°, que serão unidas por meio de cavilhas de madeira e cola branca tenaz e para formar a moldura, que é confeccionada em MDF revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O tampo inferior, confeccionado em MDF revestido na face superior com lamina de madeira pré-composta e na face inferior revestido com filme termo prensado de melaminico de baixa pressão cru, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo, com rebaixo medindo P 60 x H 3 mm em todo o contorno da borda para acoplar o tampo moldura, que será fixada por meio de parafuso máquina M6 fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem da tampo moldura/tampo inferior sem danificá-los. O tampo inferior possui ainda 13 deslizadores medindo Ø 45 x H 26 mm com miolo menor confeccionado em nylon injetado com regulador de altura interno cuja função será acomodar e contornar possíveis irregularidades na pedra de mármore. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e





raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Pedra de mármore travertino medindo L 1870,5 x P 670,5 mm com espessura mínima de 20 mm, sendo que na sua face superior lixado e polido e na face inferior com a borda chanfrada de 15 x 30° em todo o contorno e as quinas com 0,5 ° mm de raio para excluir as arestas, entre a pedra de mármore e a moldura terá uma barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura, para proteção da pedra de mármore e requinte estético do tampo. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal estrutural e de privacidade, medindo L 1922 x H 615 mm confeccionada em MDF, revestido em ambas as faces em lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais tipo pé painel medindo L 800 x H 671 mm com 38 mm de espessura, confeccionadas em MDF revestido em ambas as faces em lamina de madeira pré-composta. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado por fitas de bordo em lamina de madeira pré-composta com 0,6 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O Acabamento das estruturas na parte superior terá 01 barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura com 03 furos de Ø 10 mm escareado 2,5 mm para ocultar a cabeça e possibilitar a passagem do parafuso de fixação e requinte estético da mesa e na parte inferior com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Acabamento das estruturas na parte superior com 01 barra chata de alumínio extrudado anodizado de 4,0 mm de espessura com 03 furos de Ø 10 mm para possibilitar a passagem do parafuso de fixação e requinte estético da mesa e na parte inferior com reguladores de nível em aço cromado com Ø 45 mm cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as peças com revestimento em folha de lamina de madeira pré-composta, passará pelo processo de acabamento que dar-se por meio dos seguimentos intercalados de:- 7 lixamentos das bordas e faces com lixa grana 120, 180 e 320; - 6 aplicações de fundo UV; - 2 aplicações de verniz nas bordas e nas faces em cabine pressurizada; - 6 secagens em túnel UV.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO.

#### **Item 68:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1500(600)x1500(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à



tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 69:**

Mesa plataforma dupla frente e verso componível para 02 postos de trabalho - Medidas: 1400x1400x740 mm. Tâmpas Laterais (02 peças) com Profundidade de 700 mm, em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Os tâmpas possuem recortes retangulares para acoplamento de duas caixas eletrificáveis (uma caixa em cada tampo). Caixa eletrificável confeccionada em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 02 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,9 mm para colocação de tomadas elétricas (padrão ABNT) e recortes quadrados para colocação de



receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento (Tomadas e Plugs não inclusos), fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante. Calha Leito Horizontal (01 peça), para passagem de cabos sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Travessas de sustentação horizontal (04 peças) metálica constituída por em tubos de aço de secção retangular, 30 x 20 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por mão francesa chapa 1,9 mm soldada na travessa 30 x 20 x 1,5 mm e fixada a estrutura lateral por meio de encaixe e fixação parafuso M6. Estruturas Laterais (02 peças) com 02 pés traves confeccionado 02 colunas tubo 50 x 50 x 1,2 mm em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,2 mm, interligadas na extremidade superior por tubo de secção quadrada 50 x 50 x 1,2 mm soldados pelo processo MIG a 45 graus em diagonal, com recortes de encaixe cortados a laser para inserir travessa de fixação horizontal, Acabamento em sapatas niveladoras em nylon, com Ø 38 mm e parafuso central rosca 3/8" cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 70:**

Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 1600(600)x1600(600)740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de passacabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de



parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de parafusos tipo M6, e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, também por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada à coluna por meio de parafusos tipo M6. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estrutura de sustentação central formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna removível com passagem para fiação, e 5 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados; sendo todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 71:**

Mesa Peninsular com tampo ergonômico inteiriço, com a distância diagonal entre o canto onde se forma o vértice central externo até o raio perpendicular a curvatura interna medindo aprox. 1040 mm, a profundidade é de 700 mm no lado peninsular, e 600 mm no outro lado, o modelo de corte é um arco contínuo com 260 mm de raio. Confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de dois passa- cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 60 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Dimensões 1800(700)x1600(600)x740mm. Painéis frontais: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de





madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna- suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a  $200^\circ \text{ C}$ . Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 05 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a  $200^\circ \text{ C}$ . Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 72:**

Mesa retangular de acessibilidade com regulagem de altura. Dimensões aproximadas: 1200x800x 630/930mm. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kgf/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com





fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estruturas metálicas constituídas por Coluna pedestal confeccionadas em tubo externo 50x90mm em aço carbono com parede de 2,00mm, tubo interno de 40x80mm em aço carbono com parede de 1,50mm, entre o tubo interno e externo, bucha em nylon, para garantir a mobilidade e eliminar folga entre as paredes dos tubos para evitar desgaste e ruídos durante o processo de elevação. Possui na sua parte superior, montante com sistema de encaixe e furação, para acoplamento e fixação das travessas estruturais, proporcionando a montagem em medidas variáveis para colocação de diferentes tampos. Base para pedestal é confeccionada em aço carbono, com espessura de 2,00mm repuxado. Nas extremidades da base, na sua parte interna, possui dois suportes com rosca, com espessura de 2,65mm para sapatas niveladoras, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. O acabamento superficial com fosfato e processo de pintura por sistema eletrostático a pó. Suporte para fixação do tampo ao pedestal é confeccionado em aço carbono, com espessura de 2,00mm. Travessa estrutural para mesa ou estação de trabalho, tem suas colunas (pernas) interligadas entre si, por meio de travessas (calhas), com corpo produzido em aço carbono, com espessura mínima de 1,20mm. Caixa de engrenagens do mecanismo de elevação injetada, em nylon, com base em alumínio extrudado, e rolamento para garantir movimento suave e sem ruído. A transmissão de força entre os pontos elevatórios da mesa se dá por meio de barras sextavadas de 6,0 mm, fabricadas em aço carbono. O ajuste de altura é feito por manípulo retrátil, de fácil manuseio, que permita seu posicionamento abaixo do tampo após o uso, para garantir maior área livre de trabalho ao usuário na parte frontal da mesa.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 73:**

Mesa retangular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP –Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Dimensões 1000x600x740mm. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painel frontal: estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>,



resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovulado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem -fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 74:**

Mesa para Teleatendimento com tampos reguláveis na altura, com painéis de fechamento nas laterais e no fundo. Dimensões da mesa: 1000 x 795 x 670/960 mm (LXPXA). Tampos (subdivididos em tampo do teclado (P 510 mm) e tampo do monitor (P 260 mm)) confeccionados em chapas de MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura tipo pórtico, com peças unidas pelo processo de solda MIG, sendo as bases em chapa de aço inteiriça com espessura mínima de 1,5 mm, repuxada em forma convexa, com as laterais e extremidades arredondadas, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 34 mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Coluna formada por dois perfis tubulares retangulares 50 x 30 com parede de 1,5 mm de espessura, tendo um fechamento interno fixo e externo sacavel em chapa de aço espessura 0,9 mm. Braços superiores em perfis tubulares retangulares 30 x 20 com parede 1,5 mm de espessura, móveis e dotados de cremalheira, guia superior e inferior em nylon injetado; com ponteiros de acabamento. Travessa horizontal estrutural ligando duas colunas, em perfil dobrado em aço com espessura de 0,9 mm, com tampa sacavel fixada com parafusos auto-atarraxante. Mecanismo de ajuste de altura dotado



de duas manivelas de comando dobráveis, sendo uma para cada tampo, ligada cada qual num mecanismo contendo duas caixas de transmissão dotadas de eixo sem fim, coroa direita e esquerda, eixo metálico, eixo de transmissão em perfil tubular redondo 5/8 16 com espessura 1,5 mm, e engrenagens de dentes retos em nylon, permitindo uma diferenciação na altura de até 300 mm, independentes para cada tampo. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi em pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. Painéis Laterais (02) confeccionados com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior e frontal e superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo o bordo inferior e posterior com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. O canto superior frontal da lateral é arredondado com raio 300 mm. Bordas posteriores e face interna da lateral com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix, com acabamento em adesivos autocolantes na cor do filme termo prensado de melaminico. Borda inferior com furações para receber chapas em "U" fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa "U" com rosca para receber sapatras niveladoras rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões: 900 x 1200 mm (LxA). Pannel de Fundo (01) confeccionado com chapas em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo superior é encabeçado em fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, inteiriça, colada com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm, sendo os bordos inferior e laterais com encabeçamento em fita de poliestireno de espessura 0,45 mm, coladas com adesivo hot melt. Bordas laterais e face interna com furações para receber parafusos ocultos tipo minifix. Borda inferior com furações para receber chapas em "U" fixa por 2 parafusos Chip Bord auto atarraxantes, chapa "U" com rosca para receber sapatras niveladoras rosca 1/4 cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Dimensões: 910 x 1200 mm (LxA). Abafadores para auxiliar na atenuação acústica (03) fixados nas laterais e no fundo, confeccionados com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard) de 6 mm de espessura revestidos com espuma e tecido crepe. Fixados através de velcro extraforte. Conectores (02) para fixar as laterais e o fundo em tubo de aço 20 x 20 x 1,2 mm, para conexões entre lateral e fundo, sendo que o sistema de montagem deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Acabados com tampo em Poliestireno de PVC rígido na base superior e inferior eliminando riscos de abas cortantes. Calha Eletrificável confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixada às laterais por meio de parafusos máquina M6x12. A parte interna possui divisões horizontais formando 02 níveis para separação dos cabos. A calha é dotada de tampa/porta-tomadas confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm e deve possuir 04 orifícios retangulares para instalação de tomadas de energia elétrica e 04 orifícios quadrados para plugs tipos RJ-45. Todas as peças metálicas com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 15786/2010. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 75:**



Mesa reunião - Tampo inteiriço, com formato retangular ou oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $565 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 143$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Dimensões 2500x1100x740mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais duplos e paralelos, um em cada coluna vertical da estrutura, estrutural e de privacidade, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de  $575 \text{ Kg/m}^3$ , resistência à tração perpendicular  $\text{kgf/cm}^2 = 3,6$ , resistência à flexão estática  $\text{kgf/cm}^2 = 163$ , resistência à tração superficial  $\text{kgf/cm}^2 = 10,2$  de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 720 x 70mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, centralizada na pata, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13966/2008. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 76:**





Mesa dobrável e empilhável medindo 1300x700x740mm. Tampo com formato retangular, em MDP de 25mm de espessura mínima, revestido em laminado melamínico de baixa pressão na parte superior e inferior do tampo. Acabamento das extremidades com bordas retas em fita de poliestireno na mesma cor do laminado do tampo, de no mínimo 2,5mm de espessura e raio de aproximadamente 2,5mm de acordo com as normas da ABNT. Fitas de bordas coladas pelo processo hot melt (colagem a quente). O tampo deverá ser fixado pelo sistema lack fix ou mini fix. Alternativamente o tampo poderá ser em polipropileno. Estrutura lateral composta por 04 tubos de aço 1010 em forma de "H" com encaixe para mão francesa articulada para travamento. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Item 77:**

Mesa executiva de reunião redonda. Tampo redondo componível em 02 módulos iguais com formato de arco, medindo 2400 x 1200 mm (cada), com profundidade de 800 mm, de modo a ficar uma abertura central circular de 800 mm de diâmetro. Confeccionados em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, cor Branco Diamante, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm. A superfície do tampo recebe 08 Caixa eletrificáveis com formato retangulares, posicionadas simetricamente, embutidas na parte central da profundidade, sendo componível em 03 partes (Tampa basculante, Porta Tomadas e Blindagem), com a tampa e moldura confeccionadas em alumínio, basculante com abertura 105° por meio 02 chapas em mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm. Porta tomadas confeccionado em chapa de aço dobrada, com espessura mínima 0,9 mm, embutido, com 04 aberturas retangulares para colocação de 04 tomadas elétricas (padrão ABNT) e 02 aberturas quadradas para colocação de receptores para plug RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, blindagem de fechamento confeccionado em chapa de aço 0,9 mm. Calhas Leito para passagem de cabeamento entre todas as estruturas, sob o tampo por toda extensão da mesa, confeccionada em chapas de aço dobrada em formato de "U" com espessura mínima 0,9 mm. A fixação calha/estrutura é feita por meio de buchas e parafusos com rosca métrica M6, permitindo facilmente remoção da calha em eventuais manutenções. Estruturas de sustentação (04 peça) formada por 02 colunas em tubos de aço de secção quadrada, 50 x 50 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por um requadro formado por 6 tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,95 mm, soldados pelo processo MIG/MAG com furos para rosca M6, contraplacado com 02 faces em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo encabeçado em fita de poliestireno com 1,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, firmando um shaft para subida vertical de cabeamento. A fixação das placas é feita por meio de click de PVC macho/fêmea de saque frontal. A parte inferior dos tubos recebe niveladores de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca m10, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Documentos exigidos: Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

**Item 78:**





Mesa redonda para bistrô medindo 750 mm de diâmetro x 780 mm de altura, tampo com 25 mm de espessura, confeccionado com chapas de fibra de madeira de média densidade (MDF – Medium Density Fiberboard), selecionadas de pinus e eucalypto reflorestados, aglutinadas com resina sintética termo-fixa que se consolidam sob a ação conjunta de calor e pressão. As chapas possuem densidade mínima de 630 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 5,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 185, atende às especificações da norma 15316/2 e 15316/3, e a norma de metodologias de referência NBR 15761/2009. A face inferior do tampo é revestida com filme termo-prensado de melaminico de baixa pressão (BP) na cor branca, com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco e antireflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da face superior do tampo é usinado 15°, e o revestimento deve ser em película de PVC termo-formável a vácuo com espessura mínima de 0,6 mm, dispensando desta forma o uso de acabamentos do tipo fitas de bordo ou Perfis de PVC. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados ao tampo por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAKcravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Estrutura formada por tubo central de 4" com parede 1,5 mm de espessura e com corte a laser na parte superior para encaixar cruzeta em tubo 30 x 20 x 1,2 e na base inferior em disco em aço SAE 1020 5/16" com Ø 500 mm, soldados pelo processo MIG, todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e Pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alto desempenho, polimerizada em estufa a 200° C. Documentos exigidos: Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 79:**

Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm , com altura



variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 800x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13964/2003. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 80:**

Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de



670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm, com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 700x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13964/2003. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

#### **Item 81:**

Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com



aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm, com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 400x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiros de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13964/2003. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 82:**

Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação, sendo: a base em tubo de aço quadrado de 25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. O rodapé possui tampa de fechamento em chapa de aço # 24 dobrada em formato retangular da mesma largura do biombo e 150mm de altura, com duas furações para adaptação de tomadas de energia, telefonia e lógica, com dispositivo de acoplamento por garras estampadas na parte interna das bordas laterais, possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Na altura intermediária há um duto horizontal para passagem de fiação em formato "U", confeccionado em chapa de aço # 18, fixado a 605mm de altura do piso, com as mesmas características, funcionalidades e medidas dos leitos do rodapé, além de servir como travessa de reforço dando maior estabilidade ao conjunto. Calha basculante posicionada a 750mm de altura (imediatamente cima do tampo que possa estar acoplado na divisória), com acesso interno as tomadas de elétrica, telefonia e dados de forma fácil pelo usuário. A parte superior da estrutura tem travessa em tubo de aço quadrado de





25x25x1,2mm, com as extremidades dotadas de dispositivo em "U", que permite, de forma precisa, união, alinhamento vertical e horizontal de um novo módulo de divisória. As laterais da estrutura são compostas por coluna vertical em chapa de aço #18 em formato de perfil "U" enrijecido, fixado as bases, leitos e eletrocalhas horizontais pelo processo de solda MIG, com arremate lateral interno em chapa de aço #20 em formato "C" com dobras retas, com aberturas ovais medindo L15 x H 150mm, nas mesmas alturas dos leitos para transição de cabos entre os vários módulos de divisórias, e com cremalheiras distribuídas nas alturas apropriadas para fixação de mãos francesas que sustentam tampos ou superfícies de trabalho. Placas em MDP 15mm, com tres paginações, sendo a 1ª placa localizada logo acima do rodapé, com H500 mm; a 2ª placa, uma régua medindo H75mm, fixada na altura de 670mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção das instalações do cabeamento; e a 3ª placa é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidro com espessura de 4 mm, com altura variável, vai até o final da divisória. As placas inferiores e medianas são confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Dimensões 600x70x1100mm. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, sendo os vértices arrematados com ponteiras de PVC da mesma cor da estrutura, proporcionando acabamento impecável. Todo o conjunto metálico da divisória é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas em PVC com diâmetro de 63mm e rosca 3/8 pol., cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13964/2003. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8094:1983 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8095/2015 com duração igual ou superior a 1200 horas em nome do fabricante. Laudos ou relatório emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 8096/1983 com duração igual ou superior a 600 horas em nome do fabricante.

### **Item 83:**

Tubo conector para montagem de painéis divisórios em diferentes formações, tipo X, L ou T. Metálico medindo no mínimo 70x70mm. Toda a peça deve ser submetida a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acompanham sapatas cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Altura: 1100mm.

### **Item 84:**





Suporte para CPU confeccionado em aglomerado de madeira de 18mm espessura, com revestimento em laminado melamínico. Fixação das partes através de sistema rotófix. Com prateleira regulável. Dotado de 04 rodízios de duplo giro em nylon fixados na base através de parafusos cabeça chata 04x16 mm. Dimensões: Largura: 250mm; profundidade: 504mm e Altura: 430mm.

**Item 85:**

Suporte de CPU giratório com regulagem - Dimensões: 150 x 100 até 190 x 325 até 500mm (L X P X H). Suporte com regulagem de altura, espessura e rotação, sendo 325 à 500 mm no sentido vertical e 100 à 190 no sentido horizontal, com rotação de 180 graus. Suporte confeccionado em chapa de aço ABNT 1010/20, com espessura de 1,5mm, estampadas em puncionadeira e conformadas em dobradeira CNC, garantindo a precisão e qualidade. Pré-tratamento por imersão através de banhos químicos, garantindo a limpeza total da peça, Acabamento em pintura eletrostática a pó e aquecida em estufa à 220°C durante cerca de 20 minutos para a polimerização da tinta. A montagem das peças é feita por meio de parafuso M6x12mm cabeça panela fenda phillips zincado preto, a regulagem do suporte é ajustado através do sistema deslizante e fixo por borboleta M6x14mm. Todas partes em aço são submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó, polimerizada em estufa a 200° C.

**Item 86:**

Balcão curvo 90°. Dimensões: 1750x1750x1100mm. Tampo superior para atendimento em formato curvo, inteiriço, com 25mm de espessura e 300mm de profundidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampo de trabalho em formato curvo, inteiriço, com 25mm de espessura e 750mm de profundidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais curvos seccionados em 2 partes, formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2mm, curvados e soldados em chapas de aço com espessura mínima de 0,90mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30x20x1,2mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de



PVC, e com espessura mínima de 1,5mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central formada por tubos e chapas metálicas, com a base superior em tubos de aço 20 x 30 x 1,2mm, sem base inferior, e a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, na medida de 30 x 1,2mm, e por duas chapas lisas com espessura mínima de 0,6mm, fixadas aos tubos, sendo uma fixa; e a outra removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 87:**

Balcão de complemento. Dimensões 1000x750x1100mm. Tampo superior para Atendimento em formato retangular com 25 mm de espessura e 300 mm de profundidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Tampo de trabalho em formato retangular, com 25 mm de espessura e 750 mm de profundidade, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termoestabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 140, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painéis frontais formados por tubos e chapas metálicas, com armação em tubos de aço 15 x 15 x 1,2 mm, curvados e soldados em chapas de aço com espessura mínima de 0,90 mm, acompanhando toda a curvatura dos Tamos. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiros de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, removível, de



saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 88:**

Módulos componíveis para formação de mesa de reunião em formato ferradura ou outro alternativo. Medindo cada um, aproximadamente L 1600 x P 800 x h 740mm, com tampos duplos sobrepostos, sendo: Tampos superiores bipartidos, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Tampos inferiores confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 – Terminologia, NBR 14810 – Requisitos e NBR 14810 – Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Painéis frontais com altura do piso ao tampo inferior, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kg/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kg/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Apoiados por sapatas em nylon injetado, com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Calhas Estruturais Eletrificáveis: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, calhas de função estrutural e leito para cabeamento, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A calha contém porta-tomada com adaptadores para tomadas de energia elétrica e para plugs tipo RJ-45 e RJ11, permitindo passagem de cabos para lógica e telefonia. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. Caixas Eletrificáveis confeccionadas em duas partes (Tampa e Porta Tomadas), sendo a tampa confeccionada em alumínio modelo basculante com abertura 105° fixada ao tampo por meio 2 chapinhas de aço mola e parafuso auto-atarraxante 3,5 x 16 mm, e a Porta tomada confeccionada em chapa de aço dobrada com espessura mínima 0,95mm embutido com 02 orifícios redondos, 02 orifícios retangulares ambos orifícios para colocação de tomadas elétricas (novo padrão ABNT), 02 orifícios quadrados para colocação de receptores para plug



RJ45 e aberturas para passagem de cabeamento, e fixada ao tampo por meio de parafusos auto-atarraxante 48 x 13 mm. Calhas para subida vertical de cabos: Acoplada entre as estruturas e sob o tampo, confeccionadas em chapa de aço dobrada, com espessura mínima de 0,9mm, fixada a estrutura por meio de parafuso máquina M6x12. A Permitindo passagem. Todo o conjunto metálico é submetido a um banho químico desengraxante e antioxidante, e pintura eletrostática epóxi-pó texturizada, com sistema de polimerização em estufa a 200°. Pés Painel com espessura mínima de 54 mm, constituído por Painéis de Fibras de Média Densidade (MDF - Médium Density Fiberboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo-estabilizadas sob pressão, com 6 mm de espessura, sendo um superior e outro inferior, contraplacados e sarrafeados nas bordas com MDP de 28 mm de espessura, e o seu interior preenchido em colméia de papelão com gramatura de 160 g/m<sup>2</sup>, fixada com cola de silicato de sódio biodegradável. Os Painéis de MDF são revestidos em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do Pé é encabeçado com fita de poliestireno de espessura mínima 2,5mm, arestas arredondadas com raio ergonômico de 2,5mm, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Os Pés são dotados de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

#### **Item 89:**

Aparador confeccionado em tamburato 40mm e madeira natural de demolição. Acabamento dos bordos em verniz PU (Poliuretano) e nas faces em UV (Ultra Violeta) com acabamento Laca Brilhante. Possui detalhes em madeira demolição com acabamento em PU (poliuretano) natural. Tampo em vidro incolor 8mm com bordas polidas (capacidade 5kg). Sub-tampo com desenho em ângulo de aproximadamente 20 graus. Dimensões 1700x460x750mm.

#### **Item 90:**

Tampo suspenso confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP–Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular Kg/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática Kg/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kg/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Dimensões: 1200x600mm. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de dois orifícios redondos de diâmetro de 60mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. As fixações do tampo nos suportes mãos francesas grandes deverão ser feitas por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Suportes mãos francesas, sendo 02 Grandes e 02 pequenos, fabricados em chapa de aço com espessura mínima de 1,9 mm, estampada e dobrada, dotada de garras para fixação nas divisórias. Todas as partes metálicas são submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Documentos exigidos: Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR 13967/2011. Laudo Técnico Ergonômico NR 17 emitido por Médico do Trabalho, Engenheiro de Segurança do Trabalho ou por profissional com Certificado da ABERGO. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14020/2002. Certificado de conformidade emitido por organismo certificador de produto acreditado pelo Inmetro para as Normas Técnicas NBR ISO 14024/2004.

#### **Item 91:**





Quadro para pastas suspensas. Confeccionado em chapa metálica dobrada com espessura de 0,6 mm, com corredeiras metálicas de suave deslizamento, para armazenar pastas suspensas. Todo o conjunto (exceto as corredeiras) deverá ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizada de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200°C. Adequado a fixação em armários com 800mm de largura e 500mm de profundidade.

**Item 92:**

Lixeira - Confeccionada em chapa de aço #20, com tratamento antiferruginoso de desengraxe, decapagem e fosfatização. O acabamento se dá através de pintura eletrostática epóxi-pó lisa, curada em estufa a 180°, na cor preta corrugada aveludada semi-fosca. Medidas: 300x300x400mm.

**Item 93:**

Credenza operacional. Tampo superior inteiro: confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5mm de acordo com as Normas ABNT. Portas (2 pares): confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Cada par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (três por porta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80x50x1,2mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96mm. Corpo: (04 laterais (02 pares), 02 fundos, 02 tampos inferiores, e 02 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m<sup>3</sup>, resistência à tração perpendicular kgf/cm<sup>2</sup> = 3,6, resistência à flexão estática kgf/cm<sup>2</sup> = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm<sup>2</sup> = 10,2 de acordo com as





normas NBR 14810 - Terminologia, NBR 14810 - Requisitos e NBR 14810 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, e os bordos não aparentes do conjunto são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 06 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Dimensões 1600x500x740mm. Rodapé: retangular fechada inteiriça em tubo de aço de 50x20x1,2mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. A base é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

**Item 94:**

Banco Bertoia Ripado, acabamento e [qualidade](#) de alto padrão, base em aço com acabamento espelhado, sapatas em PVC, assento de ripas de madeira nobre ecológica. Dimensões: largura: 180cm, | profundidade: 48cm, altura: 38cm.



## 1.6. Quadro Resumo.

QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL LOTE 01																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32º G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	16º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	28º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
1	Poltrona giratória com encosto em tela e apoio de cabeça	16	5	0	8	50	3	8	0	15	0	6	8	30	10	16	0	4	16	16	5	216	R\$ 3.606,66	R\$ 779.038,56
2	Poltrona giratória alta	20	10	0	10	60	3	8	0	30	0	2	10	120	10	20	10	4	20	20	5	362	R\$ 3.238,08	R\$ 1.172.184,96
3	Poltrona fixa com assento medindo 500mm de largura e 455mm de profundidade	40	10	0	20	45	10	10	50	4	100	2	50	30	5	40	5	0	40	40	5	506	R\$ 1.100,75	R\$ 556.979,50
4	Poltrona fixa com assento com inserto confeccionado em madeira compensada multilaminada	32	10	0	16	55	10	4	0	2	0	4	8	45	10	32	0	0	32	32	8	300	R\$ 1.200,00	R\$ 360.000,00
5	Poltrona giratória com apoio de cabeça. Assento com formato retangular	40	10	0	10	56	5	2	0	6	0	4	30	98	10	40	5	0	40	40	5	401	R\$ 2.297,70	R\$ 921.377,70
6	Poltrona giratória alta. Assento com formato retangular medindo 500mm de largura e 470mm profundidade	80	10	0	20	105	5	2	0	0	0	4	40	120	10	80	5	0	80	80	10	651	R\$ 2.030,97	R\$ 1.322.161,47
7	Poltrona fixa alta com quinas arredondadas em suas extremidades	40	10	0	20	5	10	4	0	2	0	7	20	38	10	40	5	0	40	40	10	301	R\$ 1.375,00	R\$ 413.875,00
8	Poltrona giratória espaldar alto	200	10	0	80	217	10	4	100	0	300	4	100	198	10	200	10	0	200	200	20	1863	R\$ 1.798,00	R\$ 3.349.674,00
9	Poltrona giratória espaldar alto. Assento medindo 520mm de largura e 490mm de profundidade	300	10	0	30	315	10	4	100	0	200	0	160	210	10	300	0	0	300	300	30	2279	R\$ 1.730,00	R\$ 3.942.670,00



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL LOTE 01																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32º G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	16º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	28º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
10	Poltrona giratória de espaldar alto com apoio de cabeça e estofamento em espuma de poliuretano injetada	10	10	0	5	10	5	2	20	2	0	0	2	10	2	10	0	0	10	10	2	110	R\$ 3.858,25	R\$ 424.407,50
11	Poltrona giratória de espaldar alto. Assento medindo 460mm de profundidade e 490mm de largura	10	10	0	5	20	5	2	0	8	0	0	3	12 8	2	10	0	0	10	10	2	225	R\$ 3.577,00	R\$ 804.825,00
12	Poltrona multiuso dobrável	20	1	0	20	100	10	4	68 9	0	10 0	0	0	12 0	5	20	20	0	20	20	4	115 3	R\$ 1.969,00	R\$ 2.270.257,00
13	Poltrona multiuso dobrável para obeso	2	1	0	1	6	2	2	24	0	10	0	0	5	2	2	0	0	2	2	1	62	R\$ 2.223,00	R\$ 137.826,00
14	Poltrona concha única, em compensado multilaminado	10	10	0	1	14	5	4	0	0	10 0	0	0	1	0	10	0	0	10	10	2	177	R\$ 3.795,00	R\$ 671.715,00
15	Poltrona interlocutor fixa com concha única	20	10	0	2	1	10	4	0	0	50	0	0	0	0	20	0	0	20	20	4	161	R\$ 2.116,00	R\$ 340.676,00
16	Cadeira espaldar baixo	20 0	20	0	20	250	20	4	20 0	0	30 0	5	16 0	12 0	10	20 0	15	0	20 0	20 0	50	197 4	R\$ 920,00	R\$ 1.816.080,00
17	Cadeira fixa estudante	60	20	0	20	290	20	4	0	0	25 0	0	2	12 0	60	60	40	0	60	60	20	108 6	R\$ 979,72	R\$ 1.063.975,92
18	Cadeira fixa com assento injetado em resina termoplástica	10 0	10 0	0	50	290	20	10	58 3	18	20 0	5	0	12 0	10	10 0	0	10	10 0	10 0	40	185 6	R\$ 910,00	R\$ 1.688.960,00
19	Longarina 03 lugares	30	10	0	2	60	5	2	73	0	25 0	0	4	12	10	30	15	0	30	30	10	573	R\$ 2.694,00	R\$ 1.543.662,00
20	Longarina 02 lugares	30	10	0	2	28	5	2	40	0	0	0	4	10	10	30	10	0	30	30	10	251	R\$ 1.997,00	R\$ 501.247,00
21	Longarina tipo sofá com assento e encosto em peça única com dois módulos	4	4	0	2	5	3	2	0	0	0	0	0	5	4	4	0	0	4	4	2	43	R\$ 2.116,00	R\$ 90.988,00



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL LOTE 01																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32º G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	16º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	28º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
22	Longarina tipo sofá com assento e encosto com três módulos	4	4	0	2	5	4	2	0	28	0	0	0	15	4	4	0	0	4	4	2	82	R\$ 2.898,00	R\$ 237.636,00
23	Estofado executivo de espera p/ 1 pessoa	20	10	0	2	1	4	2	5	1	0	1	3	10	10	20	0	0	20	20	5	134	R\$ 2.339,00	R\$ 313.426,00
24	Estofado executivo de espera p/ 2 pessoas	20	10	0	1	1	2	1	5	0	0	1	4	8	10	20	0	0	20	20	5	128	R\$ 3.078,00	R\$ 393.984,00
25	Sofá de 01 Lugar medindo 1000mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	20	10	20	6	34	5	2	0	0	40	0	0	5	10	20	0	4	20	20	5	221	R\$ 1.638,00	R\$ 361.998,00
26	Sofá de 02 Lugares medindo 1600mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	20	10	10	6	5	3	2	30	3	30	0	4	10	10	20	0	4	20	20	10	217	R\$ 2.303,00	R\$ 499.751,00
27	Sofá de 03 Lugares medindo 2200mm de largura, 930mm de profundidade e 900mm de altura	20	10	10	3	12	5	2	30	1	20	0	5	10	10	20	0	4	20	20	10	212	R\$ 2.964,00	R\$ 628.368,00
28	Banqueta com assento e encosto em um único bloco com formato retangular	40	10	10	40	2	2	8	0	0	50	0	4	18	10	40	0	0	40	40	10	324	R\$ 2.997,25	R\$ 971.109,00
TOTAL LOTE 01																							R\$ 27.578.852,61	



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E N S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 ° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
29	Armário suspenso para plataforma	36	10	0	18	10	10	2	0	0	50	0	0	29	10	36	5	0	36	36	10	298	R\$ 552,84	R\$ 164.746,32
30	Armário baixo	30	20	0	15	20	5	5	0	0	20	0	35	57	15	30	10	0	30	30	10	332	R\$ 1.571,12	R\$ 521.611,84
31	Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDF)	80	20	0	35	14	5	1	50	0	10	0	1	12	40	80	10	5	80	80	20	543	R\$ 1.348,20	R\$ 732.072,60
32	Armário de apoio em MDF com tampo superior e base inferior revestidos em carvalho imbuia	4	5	0	3	5	1	2	0	1	5	0	0	7	3	4	5	0	4	4	2	55	R\$ 4.168,50	R\$ 229.267,50
33	Armário com tampo superior inteiriço	20	10	0	10	2	2	2	0	0	20	0	0	0	10	20	5	0	20	20	5	146	R\$ 4.503,37	R\$ 657.492,02
34	Armário alto fechado	20	10	0	2	286	4	4	82	22	0	0	40	37	10	20	0	0	20	20	4	581	R\$ 2.468,14	R\$ 1.433.989,34
35	Armário credenza executivo	4	4	0	2	2	1	2	0	0	5	0	0	2	2	4	0	0	4	4	2	38	R\$ 7.603,06	R\$ 288.916,28
36	Armário com tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	20	20	0	3	14	5	2	15	0	10	0	0	18	15	20	0	0	20	20	6	188	R\$ 2.202,42	R\$ 414.054,96
37	Armário alto tipo cabideiro	20	20	0	20	5	2	2	10	0	100	0	1	12	10	20	0	0	20	20	6	268	R\$ 4.662,54	R\$ 1.249.560,72
38	Armário médio	20	20	0	2	20	5	5	38	0	100	0	40	16	10	20	0	10	20	20	6	352	R\$ 1.851,10	R\$ 651.587,20
39	Armário suspenso com 01 porta e 01 prateleira	4	4	0	3	10	5	3	0	0	15	1	0	27	3	4	0	0	4	4	2	89	R\$ 956,70	R\$ 85.146,30
40	Armário super alto	80	20	0	20	20	10	15	20	0	50	0	0	28	50	80	0	10	80	80	20	583	R\$ 3.122,62	R\$ 1.820.487,46
41	Armário misto – semi-aberto – Executivo	4	4	0	3	12	1	1	0	0	10	0	0	4	4	4	0	0	4	4	2	57	R\$ 5.266,19	R\$ 300.172,83





QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL LOTE 02																								
I T E N S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 ° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
42	Armário baixo. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	15	10	0	15	37	5	2	0	0	10	0	2	27	10	15	0	0	15	15	4	182	R\$ 1.053,95	R\$ 191.818,90
43	Armário baixo com vão central e 02 portas de abrir	10	10	0	2	20	2	1	0	0	5	0	0	15	10	10	30	0	10	10	4	139	R\$ 2.013,39	R\$ 279.861,21
44	Armário baixo Lateral	30	10	0	15	119	3	4	0	0	50	0	2	29	20	30	0	0	30	30	10	382	R\$ 1.348,20	R\$ 515.012,40
45	Armário alto sem portas	4	4	0	3	10	2	2	25	0	10	0	0	14	2	4	5	0	4	4	2	95	R\$ 2.314,39	R\$ 219.867,05
46	Gaveteiro fixo	10	10	0	5	68	5	2	0	0	10	5	0	0	5	10	10	5	10	10	4	169	R\$ 422,65	R\$ 71.427,85
47	Gaveteiro volante	80	10	0	40	360	10	5	0	0	50	5	160	63	50	80	0	5	80	80	20	1098	R\$ 984,40	R\$ 1.080.871,20
48	Gaveteiro-Volante com gavetão para pastas suspensas	40	10	0	10	20	3	5	0	0	200	1	1	163	30	40	0	10	40	40	20	633	R\$ 1.298,27	R\$ 821.804,91
49	Gaveteiro volante. Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	30	10	0	10	20	5	5	0	10	100	0	0	0	15	30	0	0	30	30	10	305	R\$ 1.180,57	R\$ 360.073,85
50	Gaveteiro volante executivo. Tampo com espessura final de 45mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas	4	4	0	2	6	0	2	0	0	3	0	0	3	4	4	0	0	4	4	2	42	R\$ 3.072,69	R\$ 129.052,98
51	Mesa retangular	20	20	0	2	50	0	3	57	12	150	0	1	47	10	20	10	4	20	20	5	451	R\$ 1.005,81	R\$ 453.620,31
52	Mesa retangular	6	6	0	2	5	0	3	47	0	30	0	1	4	4	6	10	0	6	6	2	138	R\$ 870,27	R\$ 120.097,26



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E N S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28° B L O G	4° B D A C M E C	1° G A C / S L	11° D S U P	16° B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
53	Mesa plataforma dupla frente e verso componível para quatro ou mais postos de trabalho	10	5	0	2	20	0	1	0	0	10	0	55	22	10	10	0	0	10	10	4	169	R\$ 5.071,80	R\$ 857.134,20
54	Mesa Angular	10	5	0	2	133	0	4	45	2	150	0	22	57	10	10	10	0	10	10	2	482	R\$ 1.808,30	R\$ 871.600,60
55	Mesa de trabalho executiva composta por módulo central, lateral e complemento peninsular em formato ergonômico	4	4	0	2	5	0	1	0	7	3	0	0	3	2	4	0	0	4	4	1	44	R\$ 14.386,17	R\$ 632.991,48
56	Mesa Lateral de espera	20	10	8	10	38	0	2	0	0	10	0	0	5	20	20	10	0	20	20	4	197	R\$ 1.795,50	R\$ 353.713,50
57	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	100	20	0	35	30	0	5	20	0	10	1	0	66	80	10 0	10	0	10 0	10 0	10	687	R\$ 1.811,87	R\$ 1.244.754,69
58	Mesa Angular. Tampo confeccionado em MDP	20	20	0	10	30	0	5	20	0	10	0	0	28	10	20	0	0	20	20	4	217	R\$ 1.934,92	R\$ 419.877,64
59	Mesa plataforma dupla frente e verso componível para seis ou mais postos de trabalho	5	5	0	1	0	0	1	0	0	10	0	20	3	5	5	0	0	5	5	0	65	R\$ 7.554,20	R\$ 491.023,00
60	Mesa reunião de reunião executiva	4	4	0	2	10	0	1	0	0	2	1	0	3	4	4	0	1	4	4	0	44	R\$ 15.853,10	R\$ 697.536,40
61	Mesa com tampo redondo confeccionado em madeira maciça Tauari	40	10	0	2	28	0	1	0	0	20	0	6	65	30	40	0	0	40	40	5	327	R\$ 1.869,00	R\$ 611.163,00
62	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas	10	10	0	3	30	0	1	20	0	10	0	0	4	10	10	0	0	10	10	5	133	R\$ 1.695,95	R\$ 225.561,35



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 º G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	de madeira de média densidade (MDP)																							
63	Mesa de centro, com pés em estrutura especial de madeira no formato orgânico	15	15	5	10	14	0	3	0	0	10	0	3	10	10	15	0	4	15	15	2	146	R\$ 2.644,69	R\$ 386.124,74
64	Mesa reunião com tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	30	10	0	10	12	0	2	41	0	10	0	9	15	15	30	0	0	30	30	3	247	R\$ 1.169,87	R\$ 288.957,89
65	Mesa para reunião com tampo componível em 02 partes iguais com 25mm	10	10	0	1	5	0	3	5	0	3	0	4	5	10	10	3	0	10	10	1	90	R\$ 3.876,08	R\$ 348.847,20
66	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	20	10	0	3	32	0	1	0	0	10	0	7	18	10	20	0	0	20	20	4	175	R\$ 1.594,30	R\$ 279.002,50
67	Mesa executiva - Medidas: 1700x800x740mm	1	1	0	1	1	0	2	0	2	1	0	0	1	1	1	0	0	1	1	0	14	R\$ 19.145,89	R\$ 268.042,46
68	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP) selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados	10	10	0	2	40	0	2	48	0	10	0	1	57	5	10	0	0	10	10	0	215	R\$ 1.934,92	R\$ 416.007,80
69	Mesa plataforma	10	10	0	2	0	0	1	0	0	10	0	0	23	7	10	0	0	10	10	0	93	R\$ 2.999,57	R\$ 278.960,01



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 ° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	dupla frente e verso componível para 02 postos de trabalho																							
70	Mesa Angular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	10	10	0	4	40	0	2	0	0	10	0	0	68	8	10	0	0	10	10	3	185	R\$ 2.059,75	R\$ 381.053,75
71	Mesa Peninsular com tampo ergonômico inteiriço	20	20	0	10	20	0	2	20	0	15	0	7	9	15	20	0	0	20	20	0	198	R\$ 2.500,24	R\$ 495.047,52
72	Mesa retangular de acessibilidade com regulagem de altura	2	2	0	2	10	0	4	0	0	20	0	0	3	2	2	1	0	2	2	0	52	R\$ 8.969,29	R\$ 466.403,08
73	Mesa retangular. Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	10	10	0	2	10	0	5	10	0	150	0	0	8	5	10	0	0	10	10	2	242	R\$ 939,81	R\$ 227.434,02
74	Mesa para Teleatendimento com tampos reguláveis na altura, com painéis de fechamento nas laterais e no fundo	2	2	0	2	1	0	2	0	3	20	0	0	5	2	2	10	0	2	2	0	55	R\$ 1.647,81	R\$ 90.629,55
75	Mesa reunião - Tampo inteiriço, com formato retangular ou oval, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	10	4	0	1	5	0	3	0	0	3	0	1	5	5	10	3	2	10	10	1	73	R\$ 2.407,50	R\$ 175.747,50
76	Mesa dobrável e empilhável medindo 1300x700x740mm	2	2	30	2	2	0	2	0	0	20	0	1	21	2	2	10	0	2	2	0	100	R\$ 2.604,00	R\$ 260.400,00
77	Mesa executiva de	2	2	0	1	1	0	1	0	0	3	0	0	4	2	2	2	0	2	2	0	24	R\$	R\$ 264.600,00



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E N S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 ° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28° B L O G	4° B D A C M E C	1° G A C / S L	11° D S U P	16° B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	reunião redonda. Tampo redondo componível em 02 módulos iguais com formato de arco																						11.025,00	
78	Mesa redonda para bistrô medindo	10	10	0	10	1	0	1	0	0	15	0	0	8	5	10	0	0	10	10	4	94	R\$ 1.575,00	R\$ 148.050,00
79	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes	80	20	0	30	233	0	50	0	0	80	2	25	12 0	50	80	0	0	80	80	20	950	R\$ 1.316,10	R\$ 1.250.295,00
80	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes.	40	20	0	15	100	0	50	0	0	80	8 0	10	12 0	20	40	0	0	40	40	10	665	R\$ 1.201,97	R\$ 799.310,05
81	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes	30	10	0	15	40	0	20	0	0	30	5	10	28	15	30	20	0	30	30	0	313	R\$ 866,70	R\$ 271.277,10
82	Painel divisório para acoplamento de tampos e definição de ambientes. Estrutura com a parte inferior constituída por rodapé com dutos horizontais para passagem de fiação	60	10	0	30	157	0	20	0	0	30	0	10	12 8	30	60	0	0	60	60	0	655	R\$ 1.087,83	R\$ 712.528,65
83	Tubo conector para montagem de painéis divisórios em diferentes formações, tipo X, L ou T	44	20	0	22	82	0	20	0	0	50	0	20	75	30	44	50	0	44	44	10	555	R\$ 142,66	R\$ 79.176,30
84	Suporte para CPU	30	30	0	2	100	0	10	20	6	50	1	0	88	20	30	20	0	30	30	15	491	R\$ 272,85	R\$ 133.969,35





QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E N S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 ° G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	confeccionado em aglomerado de madeira											0												
85	Suporte de CPU giratório com regulagem	30	30	0	18	360	0	4	0	10	50	10	50	120	15	30	20	0	30	30	0	807	R\$ 283,55	R\$ 228.824,85
86	Balcão curvo 90	8	2	0	2	5	0	1	3	0	4	0	0	5	4	8	0	0	8	8	0	58	R\$ 4.754,37	R\$ 275.753,46
87	Balcão de complemento	8	2	0	2	5	0	1	3	0	4	1	0	5	5	8	0	0	8	8	0	60	R\$ 1.786,90	R\$ 107.214,00
88	Módulos componíveis para formação de mesa de reunião em formato ferradura ou outro alternativo	18	10	0	9	20	0	8	0	0	10	0	0	15	10	18	0	0	18	18	0	154	R\$ 4.269,30	R\$ 657.472,20
89	Aparador confeccionado em tamburato 40mm e madeira natural de demolição	8	3	5	4	5	0	1	0	0	2	1	0	3	8	8	0	0	8	8	0	64	R\$ 3.370,50	R\$ 215.712,00
90	Tampo suspenso confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP)	2	2	0	2	25	0	2	0	0	0	0	0	27	2	2	0	0	2	2	0	68	R\$ 533,22	R\$ 36.258,96
91	Quadro para pastas suspensas	30	10	0	10	20	0	10	0	2	50	0	0	30	30	32	0	5	30	30	10	299	R\$ 383,42	R\$ 114.642,58
92	Lixeira - Confeccionada em chapa de aço #20	60	20	0	30	0	0	4	0	25	100	15	12	120	30	60	0	10	60	60	20	626	R\$ 231,83	R\$ 145.125,58
93	Credenza operacional. Tampo superior inteiriço	12	102	0	6	33	0	2	0	0	15	0	0	12	12	12	0	0	12	12	5	235	R\$ 2.917,54	R\$ 685.621,90
94	Banco tipo Bertoia Ripado, 180x48x38cm, assento em Madeira e	20	10	0	5	0	0	4	0	0	0	0	0	0	10	20	0	0	20	20	4	113	R\$ 1.588,00	R\$ 179.444,00



QUANTITATIVOS DO GERENCIADOR E PARTICIPANTES / TOTAL																								
LOTE 02																								
I T E M S	MATERIAL / ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA	C O T E R	9ª R M	M P	D G P	P R F / R O	32 º G A C	C I E	U F / R R	H G M	C M B	D E C	C O L G	G A P / D F	28º B L O G	4º B D A C M E C	1º G A C / S L	11º D S U P	16º B L O G	E M E	B P E B	T O T A L	VALOR UNITÁRIO	VALOR TOTAL
	base em aço																							
TOTAL LOTE 01																								R\$ 29.865.903,15
TOTAL DO GRUPO (LOTE 01 + LOTE 02)																								R\$ 57.444.755,76



## 2. JUSTIFICATIVA E OBJETIVO DA CONTRATAÇÃO

2.1. A presente licitação do Comando de Operações Terrestres (COTER) tem por finalidade a aquisição de mobiliários (móveis e poltronas) para suprir as necessidades de recomposição dos ambientes do COTER, as aquisições se darão com economia, transparência e dentro do princípio da publicidade, conforme Decreto 7,892/13 Art. 3º Inciso I, alterado pelo Decreto nº 8.250, de 23 de maio de 2014.

2.2. Outro objetivo é modernizar as instalações e garantir aos usuários produtos que proporcionam o melhor ambiente para a realização do trabalho, atendendo aos requisitos de ergonomia e demais normas que garantam a saúde dos seus servidores.

2.3. Todos os quantitativos requisitados se justificam conforme projeto básico e arquitetônico elaborado para atender as necessidades do COTER.

2.4. Justificativa do agrupamento: O agrupamento se faz necessário para que os itens sejam uniformizados, padronizados e adjudicados a um licitante, em busca da eficiência e qualidade no seu recebimento, na sua fiscalização e no gerenciamento da contratação do objeto, bem como da responsabilidade da garantia e qualidade dos itens, para que não haja prejuízo no conjunto, uma vez que se tratam de itens de escala pequena, contínuos e complementares/dependentes.

2.4.1. Além disso, os itens agrupados possuem mesma natureza, guardam relação entre si, mantêm natureza interdependente para a finalização completa dos arquivos deslizantes a serem montados, uma vez que a não entrega de um deles poderá inviabilizar e/ou prejudicar sobremaneira a execução do arquivo como um todo. O agrupamento adotado neste processo licitatório é amplamente utilizado pelos órgãos da administração pública.

2.4.2. Por fim, vale ressaltar ainda que tal agrupamento de itens, proporcionará uma maior economia de escala na contratação, sobretudo no que se refere a utilização de seus escassos recursos humanos (pregoeiros do COTer e fiscais de Contrato), conforme previsto no acórdão nº. 5.301/2013 –TCU - Segunda Câmara:

*“É legítima a adoção da licitação por lotes formados com elementos de mesma característica, quando restar evidenciado que a licitação por itens isolados exigirá elevado número de processos licitatórios, onerando o trabalho da administração pública, sob o ponto de vista do emprego de recursos humanos e da dificuldade de controle, colocando em risco a economia de escala e a celeridade processual e comprometendo a seleção da proposta mais vantajosa para a administração.”*

## 3. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

3.1. Todos os materiais a serem porventura adquiridos classificam-se como de natureza comum, atendendo ao disposto no art. 1, da lei 10.520, de 2002, pois possuem padrões de desempenho e qualidade definidos objetivamente por meio de especificações usuais de mercado, conforme Parágrafo único do mesmo artigo. Ademais, todos os itens se encontram disponíveis em mercado próprio.

## 4. DA ENTREGA E CRITÉRIOS DE ACEITAÇÃO DOS PRODUTOS

4.1. O prazo de entrega dos bens será de 30 (trinta) dias corridos, contados do recebimento da Nota de Empenho pelo fornecedor, no seguinte endereço:

4.1.1. 160548 - COMANDO DE OPERACOES TERRESTRES Quartel-General do Exército, Bloco H, 2º Piso, Setor Militar Urbano, Brasília-DF, CEP: 70630901



- 4.1.2 160140 - COMANDO DA 9A. REGIAO MILITAR/MS; AV.DUQUE DE CAXIAS, 1628; Campo Grande/MS; CEP: 79100400;
- 4.1.3 201004 - MP-COORDENAÇÃO GERAL DE AQUISIÇÕES; ESPLANADA DOS MINISTERIOS BLOCO "K" 2º ANDAR - SALA 216; BRASÍLIA/DF; CEP: 70040906
- 4.1.4 160070 - DEPARTAMENTO GERAL DE PESSOAL-MEX/DF; QGEX,AV. DO EXÉRCITO S/Nº,BLOCO "E", 1ºPISO,SETOR MILITAR URBANO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630901;
- 4.1.5 200131 - SUPERINTENDENCIA REG. POL. RODV. FEDERAL-RO; RUA PRINCIPAL Nº 460, NOVO HORIZONTE; Porto Velho/RO; CEP: 76801112;
- 4.1.6 160058 - 32 GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA-MEX/DF; AV DUQUE DE CAXIAS, S/NR.,SETOR MIL.URBANO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630100;
- 4.1.7 160062 - CENTRO DE INTELIGENCIA DO EXERCITO/MEX/DF; AV DUQUE DE CAXIAS S/N; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630901;
- 4.1.8 154080 - UNIVERSIDADE FEDERAL/RR; CAMPUS DO PARICARANA - BR - 174 - JARDIM FLORESTA; Boa Vista/RR; CEP: 69300000;
- 4.1.9 160168 - HOSPITAL DE GUARNICAO DE MARABA; FOLHA 26, QUADRA 10, NOVA MARABÁ - MARABÁ – PARA; Marabá/PA; CPE: 68509090;
- 4.1.10 160064 - COLEGIO MILITAR DE BRASILIA/MEX/DF; SGAN QUADRA 902/904 - BRASILIA DF; BRASÍLIA/DF; CEP: 70790020;
- 4.1.11 160067 - DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E CONSTRUÇÃO; QG EX BL. B 3.PAVIMENTO – SMU; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630901;
- 4.1.12 160069 - COMANDO LOGISTICO; QG DO EXÉRCITO, BLOCO F, TÉRREO - SETOR MILITAR URBANO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630901;
- 4.1.13 120625 - GRUPAMENTO DE APOIO DO DF; SHIS QI 05 - AREA ESPECIAL 12 - LAGO SUL; BRASÍLIA/DF;
- 4.1.14 160522 - 28 BATALHAO LOGISTICO MECANIZADO; AV. GUAICURUS, NR 9000 - CX POSTAL: 445 - ZONA RURAL; Dourados/MS; CEP: 79804970;
- 4.1.15 160149 - MEX-COMANDO 4.BRIGADA CAVALARIA MECANIZADA/MS; AV. GUAICURUS, NR. 8.000 - CAIXA POSTAL 558; Dourados/MS; CEP: 79823900;
- 4.1.16 160260 - 1 GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA DA SELVA; RODOVIA TRANSAMAZONICA, KM 07, NOVA MARABÁ; Marabá/PA; CEP: 68507765;
- 4.1.17 160072 - 11. DEPOSITO DE SUPRIMENTOS-MEX/DF; AV. DUQUE DE CAXIAS S/N SMU 11º DEPOSITO DE SUPRIMENTO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630000;
- 4.1.18 160072 - 11. DEPOSITO DE SUPRIMENTOS-MEX/DF; AV. DUQUE DE CAXIAS S/N SMU 11º DEPOSITO DE SUPRIMENTO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630000;
- 4.1.19 160085 - ESTADO-MAIOR DO EXERCITO-MEX/DF; QG EX BL.A 1. PAVIMENTO - SETOR MILITAR URBANO; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630000, e
- 4.1.20 160060 - BATALHAO DE POL.DO EXERC.DE BRASILIA/MEX/DF; SETOR MILITAR URBANO - AV DUQUE DE CAXIAS - S/NR; BRASÍLIA/DF; CEP: 70630100.

4.2 Na entrega, o licitante deve atentar para as datas e os horários de funcionamento do órgão da administração. Neste caso de 2ª à 5ª feira das 09h30 às 11h30 e das 13h00 às 16h30, e na 6ª feira das 08h30 às 11h30.

4.3 Os bens serão recebidos provisoriamente no prazo 15 dias corridos, pelo(a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato (caso haja), para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na Proposta de Preços.

4.4 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as



especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 10 dias corridos, a contar da notificação da Contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

4.5 Os bens serão recebidos definitivamente no prazo de 10 dias corridos, contados do recebimento provisório, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação mediante termo circunstanciado.

4.6 Na hipótese de a verificação a que se refere o subitem anterior não ser procedida dentro do prazo fixado, reputar-se-á como realizada, consumando-se o recebimento definitivo no dia do esgotamento do prazo.

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

4.8 Não serão aceitos materiais em desacordo com as especificações constantes do presente Termo de Referência.

4.9 Nos processos cotados deverão estar inclusos os custos de transporte, carga, seguro, impostos, taxas, frete, embalagens e quaisquer outros encargos que incidam direta ou indiretamente sobre os materiais objeto do presente Termo de Referência.

4.10 Além das especificações do material objeto da licitação, deverão ser observados os seguintes aspectos, todos condicionantes da aceitação da proposta e do recebimento dos materiais licitados:

4.10.1. Não serão aceitos materiais em desacordo com as especificações constantes do presente Termo de Referência.

4.10.2. Todos os itens deste Termo de Referência deverão ser novos e sua procedência deverá ser facilmente aferida pela embalagem e estado geral do material.

4.10.3. O prazo de **validade da proposta não deverá ser inferior a 60 (sessenta) dias** a contar da data de abertura das Propostas de Preço.

4.10.4. A garantia dos materiais deverá ser de **12 (doze) meses, no mínimo**.

4.10.5. Nos preços cotados deverão estar inclusos os custos de transporte, carga, seguro, impostos, taxas, frete, embalagens e quaisquer outros encargos que incidam direta ou indiretamente sobre os materiais objeto do presente Termo de Referência

4.10.6. No campo "**DESCRIÇÃO DETALHADA DO OBJETO OFERTADO**" será obrigatório o lançamento, por parte da Licitante, da especificação clara e detalhada do objeto licitado, indicando marca, modelo (se houver), quantidades e medidas, para cada item indicado neste Termo.

4.10.7. Serão desclassificadas as propostas:

a) Que consignarem preços excessivos ou manifestamente inexequíveis, valores totais ou unitários simbólicos, irrisórios com cotação se valor zero;

b) Que não indicarem claramente a **marca e o modelo** para o mesmo

item;

c) Cujas descrições não correspondam à marca e o modelo ofertados;

d) Cujas descrições do objeto se limitam a expressões do seguinte teor: "**objeto atende às especificações do Edital,... conforme Edital .....**"





- e) Que forem elaboradas em desacordo com os termos do Edital;
- f) Em caso de divergência entre informações contidas em documentação impressa e na proposta específica, prevalecerão as da proposta, exceto se confirmado o descumprimento às especificações do objeto; e
- g) Não se considerará qualquer oferta de vantagem não prevista neste Edital e seus Anexos.

## 5. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

### 5.1. São obrigações da Contratante:

- 5.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;
- 5.1.2. verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;
- 5.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;
- 5.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado; e
- 5.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos.

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

5.3. A Administração realizará pesquisa de preços periodicamente, em prazo não superior a 180 (cento e oitenta), a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados em Ata.

## 6. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

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

- 6.1.1 efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Edital e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;
- 6.1.2 o objeto deve estar acompanhado do manual do usuário, com uma versão em português e da relação da rede de assistência técnica autorizada;
- 6.1.3 responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);
- 6.1.4 substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;



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

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

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

## **7. DA SUBCONTRATAÇÃO**

7.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

## **8. ALTERAÇÃO SUBJETIVA**

8.1. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da Contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

## **9. CONTROLE DA EXECUÇÃO**

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

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

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

## **10. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

10.1. Comete infração administrativa nos termos da Lei nº 8.666, de 1993 e da Lei nº 10.520, de 2002, a Contratada que:

10.1.1. inexecutar total ou parcialmente qualquer das obrigações assumidas em decorrência da contratação;

10.1.2. ensejar o retardamento da execução do objeto;

10.1.3. fraudar na execução do contrato;

10.1.4. comportar-se de modo inidôneo;

10.1.5. cometer fraude fiscal; e

10.1.6. não mantiver a proposta.



10.2. A Contratada que cometer qualquer das infrações discriminadas no subitem acima ficará sujeita, sem prejuízo da responsabilidade civil e criminal, às seguintes sanções:

10.2.1. advertência por faltas leves, assim entendidas aquelas que não acarretem prejuízos significativos para a Contratante;

10.2.2. multa moratória de 0,1% (zero vírgula um por cento) por dia de atraso injustificado sobre o valor da parcela inadimplida, até o limite de 30 (trinta) dias;

10.2.3. multa compensatória de 1% (um por cento) sobre o valor total do contrato, no caso de inexecução total do objeto;

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

10.2.5. suspensão de licitar e impedimento de contratar com o órgão, entidade ou unidade administrativa pela qual a Administração Pública opera e atua concretamente, pelo prazo de até dois anos;

10.2.6. impedimento de licitar e contratar com a União com o consequente descredenciamento no SICAF pelo prazo de até cinco anos;

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

10.3. Também ficam sujeitas às penalidades do art. 87, III e IV da Lei nº 8.666, de 1993, a Contratada que:

10.3.1. tenha sofrido condenação definitiva por praticar, por meio dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

10.3.2. tenha praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

10.3.3. demonstre não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

10.4. A aplicação de qualquer das penalidades previstas realizar-se-á em processo administrativo que assegurará o contraditório e a ampla defesa à Contratada, observando-se o procedimento previsto na Lei nº 8.666, de 1993, e subsidiariamente a Lei nº 9.784, de 1999.

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

10.6. As penalidades serão obrigatoriamente registradas no SICAF.

## 11. DOS CRITERIOS DE SUSTENTABILIDADE AMBIENTAL

11.1. Visando a efetiva aplicação de critérios, ações ambientais e socioambientais quanto à inserção de requisitos de sustentabilidade ambiental nos editais de licitação promovidos pela Administração Pública e em atendimento aos artigos 5º e 6º e seus incisos da Instrução Normativa nº 01/2010 da SLTI/MPOG, o IFAP, quando da aquisição de bens, poderá exigir os seguintes critérios de sustentabilidade ambiental:



11.1.1. Que os bens devam ser preferencialmente, acondicionados em embalagem individual adequada com o menor volume possível, que utilize materiais recicláveis, de forma a garantir a máxima proteção durante o transporte e o armazenamento.

11.1.2. Que os bens não contenham substâncias perigosas em concentração acima da recomendada na diretiva RoHS (Restriction of Certain Hazardous Substances), tais como mercúrio (Hg), chumbo (Pb), cromo hexavalente (Cr(VI)), cádmio (Cd), bifenil-polibromados (PBBs), éteres difenil-polibromados (PBDEs).

11.1.3. Realize a separação dos resíduos recicláveis descartados pelos órgãos e entidades da Administração Pública Federal direta, autárquica e fundacional, na fonte geradora, e a sua destinação às associações e cooperativas dos catadores de materiais recicláveis, que será procedida pela coleta seletiva do papel para reciclagem, quando couber, nos termos da IN/MARE nº 6, de 3 de novembro de 1995 e do Decreto nº 5.940, de 25 de outubro de 2006.

11.1.4. Respeite as Normas Brasileiras – NBR publicadas pela Associação Brasileira de Normas Técnicas sobre resíduos sólidos.

11.1.5. A adjudicatária, no cumprimento das obrigações assumidas, além de atender a todas as obrigações advindas deste Edital e de seus anexos, deverá, ainda, adotar as práticas de sustentabilidade ambiental dispostas no art. 5º do Capítulo III da Instrução Normativa nº 01, de 19 de janeiro de 2010.

11.1.6. Deverão ser observados os requisitos ambientais para a obtenção de certificação do Instituto Nacional de Metrologia, Normalização e Qualidade Industrial – INMETRO como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares.

Brasília-DF, 17 de setembro de 2018.

---

**FLÁVIO CABRAL XAVIER - Maj**  
Fiscal Administrativo do COTER  
Integrante Requisitante

---

**LUIZ RAMIRO BOAVENTURA SILVA - Cap**  
Integrante Técnico

---

**JÚLIO CÉSAR REIS – 1º Sgt**  
Integrante Administrativo

#### **DESPACHO DO ORDENADOR DE DESPESAS:**

Aprovo o presente Termo de Referência, de acordo com o inciso II, do artigo 9º, do Decreto nº 5.450, de 31 de maio de 2005, nos seguintes termos:

A funcionalidade e as rotinas administrativas das Organizações Militares exigem da Administração uma constante preocupação com a correta gestão de todas as aquisições de



bens e serviços, mantendo-os em níveis compatíveis com a continuidade de suas rotinas operacionais e administrativas.

A aquisição dos materiais em questão justifica-se em face da necessidade de nova estruturação das instalações do Comando de Operações Terrestres.

Justificadamente, portanto, optou-se por realizar licitação, valendo-se do Sistema de Registro de Preços em virtude do exato enquadramento da Organização Militar nos requisitos fundamentais para utilização desse sistema, a saber:

a) A aquisição visa atender as necessidades do Comando de Operações Terrestres com relação à recomposição dos ambientes. As aquisições se darão com economia, transparência e dentro do princípio da publicidade, conforme Decreto 7,892/13 Art. 3º Inciso I, alterado pelo Decreto nº 8.250, de 23 de maio de 2014;

b) Outro objetivo é modernizar as instalações e garantir aos usuários produtos que proporcionam o melhor ambiente para a realização do trabalho, atendendo aos requisitos de ergonomia e demais normas que garantam a saúde dos seus servidores.

c) Todos os quantitativos requisitados se justificam conforme projeto básico e arquitetônico elaborado para atender as necessidades do COTER.

Pelo exposto, determino ao Chefe da Seção de Aquisições, Licitações e Contratos, a abertura do processo licitatório na modalidade correspondente.

Brasília - DF, 17 de setembro de 2018.

**LUIS CARLOS VIEIRA– Cel**  
Ordenador de Despesas do COTER



**ANEXO II****MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES****Minuta da Ata de Registro de Preços****PREGÃO ELETRÔNICO/SRP Nº 11/2018  
SRP nº 11/2018****Processo Administrativo nº 64322.017062/2018-38– COTER**

O COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES (COTER), com sede no Quartel-General do Exército, Bloco H, 4º Piso, Setor Militar Urbano, CEP 70630-901, Brasília-DF, inscrito no CNPJ sob o nº 00.394.452/0091-51, neste ato representado pelo Sr. Ordenador de Despesas LUIZ CARLOS VIEIRA – Ten Cel, nomeado pelo Boletim Interno nº 241, de 29 de Dezembro de 2017, inscrito no CPF nº 120.683.188-05, portador da Carteira de Identidade nº nº 127470413-7, considerando o julgamento da licitação na modalidade de pregão, na forma eletrônica, para REGISTRO DE PREÇOS nº ...../200..., publicada no ..... de ...../...../200....., processo administrativo n.º 64322.017062/2018-38, RESOLVE registrar os preços da(s) empresa(s) indicada(s) e qualificada(s) nesta ATA, de acordo com a classificação por ela(s) alcançada(s) e na(s) quantidade(s) cotada(s), atendendo as condições previstas no edital, sujeitando-se as partes às normas constantes na Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas alterações, no Decreto n.º 7.892, de 23 de janeiro de 2013, e em conformidade com as disposições a seguir:

**1. DO OBJETO**

1.1. A presente Ata tem por objeto o registro de preços para a eventual aquisição de mobiliário (móveis e poltronas), para atender às necessidades do Comando de Operações Terrestres – COTER, especificados nos subitens 1.4, do Item 1. do Termo de Referência, anexo I do edital de Pregão nº 11/2018, que é parte integrante desta Ata, assim como a proposta vencedora, independentemente de transcrição.

**2. DOS PREÇOS, ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS**

2.1. O preço registrado, as especificações do objeto, a quantidade, fornecedor(es) e as demais condições ofertadas na(s) proposta(s) são as que seguem:

Item do TR	Fornecedor ( <i>razão social, CNPJ/MF, endereço, contatos, representante</i> )						
X	Especificação	Marca (se exigida no edital)	Modelo (se exigido no edital)	Unidade	Quantidade	Valor Un	Prazo garantia ou validade

**3. ÓRGÃO(S) PARTICIPANTE(S)**

3.1. O órgão gerenciador será Comando de Operações Terrestre – COTER (160548).

3.2. Órgãos participantes:

- 3.2.1. COMANDO DA 9A. REGIAO MILITAR/MS - UASG (160140);
- 3.2.2. MP-COORDENAÇÃO GERAL DE AQUISIÇÕES – UASG (201004);
- 3.2.3. DEPARTAMENTO GERAL DE PESSOAL-MEX/DF - UASG (160070);
- 3.2.4. SUPERINTENDENCIA REG. POL. RODV. FEDERAL-RO - UASG (200131);
- 3.2.5. 32º GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA-MEX/DF – UASG (160058);
- 3.2.6. CENTRO DE INTELIGENCIA DO EXERCITO/MEX/DF – UASG (160062);
- 3.2.7. UNIVERSIDADE FEDERAL/RR – UASG (154080);
- 3.2.8. HOSPITAL DE GUARNICAO DE MARABA – UASG (160168);
- 3.2.9. COLEGIO MILITAR DE BRASILIA/MEX/DF – (160064 );
- 3.2.10. DEPARTAMENTO DE ENGENHARIA E CONSTRUÇÃO – UASG (160067);
- 3.2.11. COMANDO LOGISTICO – UASG (160069);
- 3.2.12. GRUPAMENTO DE APOIO DO DF – UASG (120625);
- 3.2.13. 28º BATALHAO LOGISTICO MECANIZADO – UASG (160522);
- 3.2.14. MEX-COMANDO 4.BRIGADA CAVALARIA MECANIZADA/MS – UASG (160149);
- 3.2.15. 1º GRUPO DE ARTILHARIA DE CAMPANHA DA SELVA – UASG (160260);
- 3.2.16. 11º DEPOSITO DE SUPRIMENTOS-MEX/DF – UASG (160072);
- 3.2.17. 16º BATALHAO LOGISTICO- MEX/DF DF – UASG (160055);
- 3.2.18. ESTADO-MAIOR DO EXERCITO-MEX/DF – UASG (160085), e

**3.2.19. BATALHAO DE POL.DO EXERC.DE BRASILIA/MEX/DF – UASG (160060).****4. VALIDADE DA ATA**

4.1. A validade da Ata de Registro de Preços será de 12 meses, a partir da sua publicidade no Diário Oficial da União.

**5. REVISÃO E CANCELAMENTO**

5.1. A Administração realizará pesquisa de mercado periodicamente, em intervalos não superiores a 180 (cento e oitenta) dias, a fim de verificar a vantajosidade dos preços registrados nesta Ata.

5.2. Os preços registrados poderão ser revistos em decorrência de eventual redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve o custo do objeto registrado, cabendo à Administração promover as negociações junto ao(s) fornecedor(es).

5.3. Quando o preço registrado tornar-se superior ao preço praticado no mercado por motivo superveniente, a Administração convocará o(s) fornecedor(es) para negociar(em) a redução dos preços aos valores praticados pelo mercado.

5.4. O fornecedor que não aceitar reduzir seu preço ao valor praticado pelo mercado será liberado do compromisso assumido, sem aplicação de penalidade.

5.4.1. A ordem de classificação dos fornecedores que aceitarem reduzir seus preços aos valores de mercado observará a classificação original.

5.5. Quando o preço de mercado tornar-se superior aos preços registrados e o fornecedor não puder cumprir o compromisso, o órgão gerenciador poderá:

5.5.1. liberar o fornecedor do compromisso assumido, caso a comunicação ocorra antes do pedido de fornecimento, e sem aplicação da penalidade se confirmada a veracidade dos motivos e comprovantes apresentados; e

5.5.2. convocar os demais fornecedores para assegurar igual oportunidade de negociação.

5.6. Não havendo êxito nas negociações, o órgão gerenciador deverá proceder à revogação desta ata de registro de preços, adotando as medidas cabíveis para obtenção da contratação mais vantajosa.

5.7. O registro do fornecedor será cancelado quando:

5.7.1. descumprir as condições da ata de registro de preços;

5.7.2. não retirar a nota de empenho ou instrumento equivalente no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;

5.7.3. não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado; ou

5.7.4. sofrer sanção administrativa cujo efeito torne-o proibido de celebrar contrato administrativo, alcançando o órgão gerenciador e órgão(s) participante(s).

5.8. O cancelamento de registros nas hipóteses previstas nos itens 5.7.1, 5.7.2 e 5.7.4 será formalizado por despacho do órgão gerenciador, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

5.9. O cancelamento do registro de preços poderá ocorrer por fato superveniente, decorrente de caso fortuito ou força maior, que prejudique o cumprimento da ata, devidamente comprovados e justificados:

5.9.1. por razão de interesse público; ou



5.9.2. a pedido do fornecedor.

## 6. CONDIÇÕES GERAIS

6.1. As condições gerais do fornecimento, tais como os prazos para entrega e recebimento do objeto, as obrigações da Administração e do fornecedor registrado, penalidades e demais condições do ajuste, encontram-se definidos no Termo de Referência, ANEXO AO EDITAL.

6.2. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados nesta ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666/93.

6.3. A ata de realização da sessão pública do pregão, contendo a relação dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor do certame, será anexada a esta Ata de Registro de Preços, nos termos do art. 11, §4º do Decreto n. 7.892, de 2014.

Para firmeza e validade do pactuado, a presente Ata foi lavrada em .... (...) vias de igual teor, que, depois de lida e achada em ordem, vai assinada pelas partes.

Local e data

Assinaturas

Representante legal do órgão gerenciador e representante(s) legal(is) do(s) fornecedor(s) registrado(s)



**ANEXO III**



**MINISTÉRIO DA DEFESA  
EXÉRCITO BRASILEIRO  
COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES**

**MINUTA DO CONTRATO**

**PREGÃO ELETRÔNICO/SRP Nº 11/2018  
SRP nº 11/2018**

**Processo Administrativo nº 64322.017062/2018-38– COTER**

**TERMO DE CONTRATO DE COMPRA Nº ...../....., QUE  
FAZEM ENTRE SI O(A).....  
E A EMPRESA .....**

A União, por intermédio do COMANDO DE OPERAÇÕES TERRESTRES (COTER), com sede no Quartel-General do Exército, Bloco H, 4º Piso, Setor Militar Urbano, CEP 70630-901, Brasília-DF, inscrito no CNPJ sob o nº 00.394.452/0091-51, neste ato representado pelo Sr. Ordenador de Despesas LUIZ CARLOS VIEIRA – Cel, nomeado pelo Boletim 241, de 29 de Dezembro de 2017, inscrito no CPF nº 120.683.188-05, portador da Carteira de Identidade nº nº 127470413-7, doravante denominada CONTRATANTE, e o(a) ..... inscrito(a) no CNPJ/MF sob o nº





....., sediado(a) na ....., em ..... doravante designada CONTRATADA, neste ato representada pelo(a) Sr.(a) ....., portador(a) da Carteira de Identidade nº ....., expedida pela (o) ....., e CPF nº ....., tendo em vista o que consta no Processo nº ..... e em observância às disposições da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993, da Lei nº 10.520, de 17 de julho de 2002 e na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor, resolvem celebrar o presente Termo de Contrato, decorrente do Pregão nº 11/2018, mediante as cláusulas e condições a seguir enunciadas.

## 1. CLÁUSULA PRIMEIRA – OBJETO

1.1. O objeto do presente Termo de Contrato é a aquisição de mobiliário (móveis e poltronas), para atender às necessidades do Comando de Operações Terrestres – COTER, conforme especificações e quantitativos estabelecidos no Edital do Pregão identificado no preâmbulo e na proposta vencedora, os quais integram este instrumento, independente de transcrição.

1.2. Discriminação do objeto:

ITEM	DESCRIÇÃO/ ESPECIFICAÇÃO	IDENTIFICAÇÃO CATMAT	UNIDADE DE MEDIDA	QUANTIDA DE	VALOR
1					
2					
3					
...					

## 2. CLÁUSULA SEGUNDA – VIGÊNCIA

2.1. O prazo de vigência deste Termo de Contrato tem início na data de \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_ e encerramento em \_\_\_\_/\_\_\_\_/\_\_\_\_, prorrogável na forma do art. 57, §1º, da Lei nº 8.666, de 1993.

## 3. CLÁUSULA TERCEIRA – PREÇO

3.1. O valor do presente Termo de Contrato é de R\$ ..... (.....).

3.2. No valor acima estão incluídas todas as despesas ordinárias diretas e indiretas decorrentes da execução contratual, inclusive tributos e/ou impostos, encargos sociais, trabalhistas, previdenciários, fiscais e comerciais incidentes, taxa de administração, frete, seguro e outros necessários ao cumprimento integral do objeto da contratação.

## 4. CLÁUSULA QUARTA – DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

4.1. As despesas decorrentes desta contratação estão programadas em dotação orçamentária própria, prevista no orçamento da União, para o exercício de 2018/2019, na classificação abaixo:

Gestão/Unidade:

Fonte:

Programa de Trabalho:

Elemento de Despesa:

PI:



## **5. CLÁUSULA QUINTA – PAGAMENTO**

5.1. O prazo para pagamento e demais condições a ele referentes encontram-se no Edital.

## **6. CLÁUSULA SEXTA – REAJUSTE E ALTERAÇÕES**

6.1. O preço contratado é fixo e irreajustável.

6.2. Eventuais alterações contratuais reger-se-ão pela disciplina do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.3. A CONTRATADA é obrigada a aceitar, nas mesmas condições contratuais, os acréscimos ou supressões que se fizerem necessários, até o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

6.3.1. É vedado efetuar acréscimos nos quantitativos fixados pela ata de registro de preços, inclusive o acréscimo de que trata o § 1º do art. 65 da Lei nº 8.666, de 1993.

6.4. As supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes contratantes poderão exceder o limite de 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial atualizado do contrato.

## **7. CLÁUSULA SÉTIMA – GARANTIA DE EXECUÇÃO**

7.1. Não será cobrada garantia.

## **8. CLÁUSULA OITAVA - ENTREGA E RECEBIMENTO DO OBJETO**

8.1. As condições de entrega e recebimento do objeto são aquelas previstas no Termo de Referência.

## **9. CLÁUSULA NONA - FISCALIZAÇÃO**

9.1. A fiscalização da execução do objeto será efetuada por Comissão/Representante designado pela CONTRATANTE, na forma estabelecida no Termo de Referência.

## **10. CLÁUSULA DÉCIMA – OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA**

10.1. As obrigações da CONTRATANTE e da CONTRATADA são aquelas previstas no Termo de Referência.

## **11. CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – SANÇÕES ADMINISTRATIVAS**

11.1. As sanções referentes à execução do contrato são aquelas previstas no Termo de Referência.

## **12. CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – RESCISÃO**

12.1. O presente Termo de Contrato poderá ser rescindido nas hipóteses previstas no art. 78 da Lei nº 8.666, de 1993, com as consequências indicadas no art. 80 da mesma Lei, sem prejuízo das sanções aplicáveis.

12.2. É admissível a fusão, cisão ou incorporação da contratada com/em outra pessoa jurídica, desde que sejam observados pela nova pessoa jurídica todos os requisitos de habilitação exigidos na licitação original; sejam mantidas as demais cláusulas e condições do contrato; não haja prejuízo à execução do objeto pactuado e haja a anuência expressa da Administração à continuidade do contrato.

12.3. Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados, assegurando-se à CONTRATADA o direito à prévia e ampla defesa.

12.4. A CONTRATADA reconhece os direitos da CONTRATANTE em caso de rescisão administrativa prevista no art. 77 da Lei nº 8.666, de 1993.



12.5. O termo de rescisão será precedido de Relatório indicativo dos seguintes aspectos, conforme o caso:

12.5.1. Balanço dos eventos contratuais já cumpridos ou parcialmente cumpridos;

12.5.2. Relação dos pagamentos já efetuados e ainda devidos;

12.5.3. Indenizações e multas.

### **13. CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – VEDAÇÕES**

13.1. É vedado à CONTRATADA:

13.1.1. caucionar ou utilizar este Termo de Contrato para qualquer operação financeira;

13.1.2. interromper a execução contratual sob alegação de inadimplemento por parte da CONTRATANTE, salvo nos casos previstos em lei.

### **14. CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DOS CASOS OMISSOS.**

14.1. Os casos omissos serão decididos pela CONTRATANTE, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.666, de 1993, na Lei nº 10.520, de 2002 e demais normas federais de licitações e contratos administrativos e, subsidiariamente, segundo as disposições contidas na Lei nº 8.078, de 1990 - Código de Defesa do Consumidor - e normas e princípios gerais dos contratos.

### **15. CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA – PUBLICAÇÃO**

15.1. Incumbirá à CONTRATANTE providenciar a publicação deste instrumento, por extrato, no Diário Oficial da União, no prazo previsto na Lei nº 8.666, de 1993.

### **16. CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA – FORO**

16.1. É eleito o Foro da ..... para dirimir os litígios que decorrerem da execução deste Termo de Contrato que não possam ser compostos pela conciliação, conforme art. 55, §2º da Lei nº 8.666/93.

Para firmeza e validade do pactuado, o presente Termo de Contrato foi lavrado em duas (duas) vias de igual teor, que, depois de lido e achado em ordem, vai assinado pelos contraentes.

....., ..... de ..... de 20.....

\_\_\_\_\_  
Responsável legal da CONTRATANTE

\_\_\_\_\_  
Responsável legal da CONTRATADA

TESTEMUNHAS:

1-

2-



**FILTROS APLICADOS:****CPF / CNPJ:** 26365896000104**LIMPAR****Data da consulta:** 08/06/2021 09:47:18**Data da última atualização:** 07/06/2021 18:00:04

DETALHAR	CNPJ/CPF DO SANCIONADO	NOME DO SANCIONADO	UF DO SANCIONADO	ÓRGÃO/ENTIDADE SANCIONADORA	TIPO DA SANÇÃO	DATA DE PUBLICAÇÃO DA SANÇÃO
Nenhum registro encontrado						



**FILTROS APLICADOS:****CPF / CNPJ:** 39126005034**LIMPAR****Data da consulta:** 08/06/2021 09:47:18**Data da última atualização:** 07/06/2021 18:00:04

DETALHAR	CNPJ/CPF DO SANCIONADO	NOME DO SANCIONADO	UF DO SANCIONADO	ÓRGÃO/ENTIDADE SANCIONADORA	TIPO DA SANÇÃO	DATA DE PUBLICAÇÃO DA SANÇÃO
Nenhum registro encontrado						

FILTROS APLICADOS:

CPF / CNPJ: 76499898600

LIMPAR

Data da consulta: 08/06/2021 09:47:18

Data da última atualização: 07/06/2021 18:00:04

DETALHAR	CNPJ/CPF DO SANCIONADO	NOME DO SANCIONADO	UF DO SANCIONADO	ÓRGÃO/ENTIDADE SANCIONADORA	TIPO DA SANÇÃO	DATA DE PUBLICAÇÃO DA SANÇÃO
Nenhum registro encontrado						



# Improbidade Administrativa e Inelegibilidade

## Certidão Negativa

**Certifico que nesta data (08/06/2021 às 10:37) NÃO CONSTA no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade registros de condenação com trânsito em julgado ou sanção ativa quanto ao CNPJ nº 26.365.896/0001-04.**

A condenação por atos de improbidade administrativa não implica automático e necessário reconhecimento da inelegibilidade do condenado.

Para consultas sobre inelegibilidade acesse portal do TSE em <http://divulgacandcontas.tse.jus.br/>

Esta certidão é expedida gratuitamente. Sua autenticidade pode ser por meio do número de controle 60BF.7299.E6BF.9449 no seguinte endereço: [https://www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/autenticar\\_certidao.php](https://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/autenticar_certidao.php)



# Improbidade Administrativa e Inelegibilidade

## Certidão Negativa

**Certifico que nesta data (08/06/2021 às 10:38) NÃO CONSTA no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade registros de condenação com trânsito em julgado ou sanção ativa quanto ao CPF nº 391.260.050-34.**

A condenação por atos de improbidade administrativa não implica automático e necessário reconhecimento da inelegibilidade do condenado.

Para consultas sobre inelegibilidade acesse portal do TSE em <http://divulgacandcontas.tse.jus.br/>

Esta certidão é expedida gratuitamente. Sua autenticidade pode ser por meio do número de controle 60BF.72D6.7BFD.E510 no seguinte endereço: [https://www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/autenticar\\_certidao.php](https://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/autenticar_certidao.php)



# Improbidade Administrativa e Inelegibilidade

## Certidão Negativa

**Certifico que nesta data (08/06/2021 às 10:39) NÃO CONSTA no Cadastro Nacional de Condenações Cíveis por Ato de Improbidade Administrativa e Inelegibilidade registros de condenação com trânsito em julgado ou sanção ativa quanto ao CPF nº 764.998.986-00.**

A condenação por atos de improbidade administrativa não implica automático e necessário reconhecimento da inelegibilidade do condenado.

Para consultas sobre inelegibilidade acesse portal do TSE em <http://divulgacandcontas.tse.jus.br/>

Esta certidão é expedida gratuitamente. Sua autenticidade pode ser por meio do número de controle 60BF.731C.A8A1.5580 no seguinte endereço: [https://www.cnj.jus.br/improbidade\\_adm/autenticar\\_certidao.php](https://www.cnj.jus.br/improbidade_adm/autenticar_certidao.php)