ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS e CONDIÇÕES DE FORNECIMENTO

1. OBJETO DA CONTRATAÇÃO e LOCAL DE ENTREGA

1.1. O objeto da contratação refere-se a bens de natureza comum no mercado, sem apresentar complexidade técnica, e compreende o fornecimento, transporte, carga, descarga e montagem de mobiliário diversificado, no âmbito da sede da Codevasf, em Brasília/DF.

1.2. O endereço para entrega é a Sede da Codevasf localizada na SGAN, Conjunto I, Asa Norte, CEP.: 70830-019, Brasília/DF.

2. CONFORMIDADE LEGAL E NORMATIVA

2.1. A contratada deverá apresentar produtos que:
a) Atendam integralmente à legislação vigente;
b) Atendam aos requisitos de conformidade, segurança e qualidade das Normas Técnicas Brasileiras:
b.1) NBR 13.961: armários;
b.2) NBR 13.962: cadeiras;
b.3) NBR 16.405: Exigida a apresentação de Laudo de Avaliação Ergonômica e documentação técnica.de sofás, poltronas e assentos estofados;
b.4) NBR 13.966: mesas;
b.5) NBR 13.967: estação de trabalho.
c) Estejam em conformidade com a Portaria MTP nº 423/2021, em relação à Norma Regulamentadora nº 17 – Ergonomia (NR-17);
d) Possuam certificação do INMETRO, quando aplicável.

3. REQUISITOS GERAIS

3.1. Todos os móveis deverão ser novos, de primeira qualidade, livres de defeitos, arranhões, trincas ou deformações.
3.2. As cores e padrões serão definidas pela contratante no momento da requisição dos móveis.
3.3. A entrega dos bens será feita de forma parcelada.
3.4. O prazo para entrega e montagem será de 30 (trinta) dias após o recebimento da Ordem de Fornecimento;
3.5. A montagem deverá ser realizada no prédio da CODEVASF/Sede sob agendamento prévio junto à AA/GPA/UPM por meio do telefone (61) 2028-4418 e 4546, no horário de 08h30 as 11h30 e de 13h30 as 17h00, de segunda a sexta-feira.

4. PREVALÊNCIA DAS ESPECIFICAÇÕES

4.1. Ocorrendo divergência entre a descrição dos materiais no sistema Painel de Preços (CATMAT), na Planilha de Preços e a descrição contida nestas especificações, prevalecerá, para todos os efeitos, a descrição contida nesse ANEXO "Especificações Técnicas e Condições de Fornecimento".

5. OBSERVÂNCIA ÀS NORMAS TÉCNICAS VIGENTES

5.1. Ocorrendo divergência entre as especificações técnicas estabelecidas e as normas técnicas atualmente vigentes, os mobiliários deverão obrigatoriamente seguir o que determinam as normas técnicas aplicáveis.

5.2. Ocorrendo divergência entre a imagem ilustrativa o descritivo nas especificações técnicas, os mobiliários deverão obrigatoriamente seguir o que determinam as especificações técnicas.

6. MARGEM DE TOLERÂNCIA DIMENSIONAL

6.1. Será admitida tolerância de até 5% (cinco por cento) nas medidas dos mobiliários, para mais ou para menos, em relação às dimensões previstas.

7. DOCUMENTAÇÃO OBRIGATÓRIA A SER APRESENTADA COM A PROPOSTA

7.1. A licitante deverá apresentar, juntamente com a proposta:

a) **Catálogo técnico** dos produtos ofertados, específico para este certame, organizado na mesma ordem dos itens da proposta, contendo obrigatoriamente:
- imagens ilustrativas;
- desenho técnico com medidas,
- identificação da marca, modelo e, quando aplicável, o código de certificação.

b) **Declaração de garantia** contra defeitos de fabricação, com prazo mínimo de 05 (cinco) anos, emitida pelo fabricante ou revendedor autorizado.

c) **Autorização de revenda:** caso a licitante não seja fabricante, deverá apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante, específica para este certame assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também a cobertura de no mínimo **05 (cinco) anos** contra defeitos de fabricação.

d) **Certificado ambiental de procedência da madeira,** em nome do fabricante do mobiliário comprovando a utilização de madeira legal e proveniente de manejo florestal sustentável, em conformidade com a legislação ambiental vigente.

8. ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

8.1. As especificações detalhadas dos mobiliários a serem fornecidos, incluindo dimensões, materiais, acabamentos e demais características técnicas, estão definidas no **Anexo I.**

9. ASSINATURAS

Brasília, 31 de outubro de 2025.

Claudia Amorim de Oliveira
Analista em Desenvolvimento Regional
AA/GPA/UPM

De acordo: Liana Castelo Branco Cunha
Chefe – AA/GPA/UPM

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÃOES TÉCNICAS
1	**623614**	**100**		**ARMÁRIO BAIXO FECHADO – Cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura:** 740mm **Largura/Comprimento:** 800mm **Profundidade:** 500mm

TAMPO: tampo superior em formato retangular com dimensões 800mm de largura e profundidade de 500mm, composto em madeira de MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 25 mm de espessura com face superior e inferior revestida em melamínico texturizado com opção de diversas cores, tendo como acabamento fitas de bordas confeccionada em poliestireno ou PVC com espessura total de 2,5 a 3mm coladas com alta pressão, arestas arredondados com raio de 2,5 a 3mm garantindo um acabamento ergonômico, face inferior com furações para inserção de buchas plásticas para fixação de pinos metálicos, possibilitando montar e desmontar o móvel de forma fácil e sem danificá-lo. 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.

PORTAS: 02 (duas) portas confeccionadas em MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,3 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de portas sustenta-se em quatro dobradiças (duas por porta), sem cantos vivos, com regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Fechadura cilíndrica em uma das portas com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM: o travamento das laterais ao tampo superior e inferior por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Com regulador embutido, componível em duas peças de PVC rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

PÉS: O móvel deverá ter pés em chapa de aço de no mínimo 20mm, com sapatas niveladoras ajustáveis 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 híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200ºC.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÃOES TÉCNICAS
2	**632276**	**10**		**ARMÁRIO ALTO FECHADO – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura total: 1600mm Largura/Comprimento: 800mm Profundidade: 500mm

TAMPO: partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo Holt Melt.

PORTAS: 02 (duas) portas de abrir em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo Holt Melt; cada porta possui, no mínimo, três dobradiças em ZAMAK, adonisado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, auto atarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; apresenta sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; tem eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de Poliacetal, evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; possui um puxador em cada porta, em alumínio extrudado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de auto desempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos; cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos auto atarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; as chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro.

PRATELEIRAS: 03 (três) prateleiras fixas, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados a quente por meio do processo Hot Melt; cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos

em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo Hot Melt; recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; pés com reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

LATERAIS: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada a quente por meio do processo Hot Melt; no sentido longitudinal, das laterais, duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

FUNDO: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; é embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM: travamento das laterais ao tampo superior e inferior feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

PÉS: O móvel deverá ter pés em chapa de aço de no mínimo 20mm, com sapatas niveladoras cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico submetido a um 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 200ºC.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame.Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
3	**469331**	**80**		**ARMÁRIO MÉDIO FECHADO – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura: 1000mm Largura/Comprimento: 800mm Profundidade: 500mm

TAMPO: tampo superior em formato retangular com dimensões 800mm de largura e profundidade de 500mm, composto em madeira de MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 25 mm de espessura com face superior e inferior revestida em melamínico texturizado com opção de diversas cores, tendo como acabamento fitas de bordas confeccionada em poliestireno ou PVC com espessura total de 2,5 a 3mm coladas com alta pressão, suas arestas possuem arredondados com raio de 2,5 a 3mm garantindo um acabamento ergonômico, face inferior possui furações para inserção de buchas plásticas para fixação de pinos metálicos, possibilitando montar e desmontar o móvel de forma fácil e sem danificá-lo. 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.

PORTAS: 02 (duas) portas confeccionadas em MDF ou MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melamínico com espessura de 0,3 mm, texturizado, semifosco e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é 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 de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. Portas sustentadas em quatro dobradiças (duas por porta), sem cantos vivos, permitindo ainda regulagens com abertura de até 105° graus. Cada dobradiça fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. Fechadura cilíndrica em uma das portas com travamento por lingueta lateral com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa fixada a um suporte de poliuretano injetado; três furos para fixação, com parafusos auto atarraxantes, zincados.

MONTAGEM: travamento das laterais ao tampo superior e inferior feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca auto atarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção. Com regulador embutido, componível em duas peças de PVC rígido com rosca metálica proporcionando regulagem de altura interno (por dentro do armário de modo a facilitar a regulagem) o nivelamento auto ajustável permite contornar eventuais desníveis de piso.

PÉS: Pés em chapa de aço de no mínimo 20mm, com sapatas niveladoras ajustáveis para contornar eventuais desníveis de piso. Todo o conjunto metálico submetido a um 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 200ºC.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame.Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
4	**611267**	**20**		**ARMÁRIO BAIXO TIPO CREDENZA – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura total: 740mm Largura/Comprimento 1600mm Profundidade: 500mm

TAMPO: em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas a quente por meio do processo a quente; recorte na parte posterior lado inferior, para acabamento perfeito na montagem das peças; fixado em seu lado inferior uma chapa de aço dobrada para apoio das portas e um pino de aço inoxidável para o travamento da fechadura.

PORTAS: 04 (quatro) portas de abrir em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo de 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo. Bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm, na mesma cor do tampo, coladas a quente pelo processo a quente. Cada porta com, no mínimo, duas dobradiças em ZAMAK, anodizado, que permita abertura de no mínimo 270º, fixadas por parafusos anodizados, autoatarraxantes, de cabeça chata medindo 20x4mm; sistema de pressão acionado ao ser fechada, por meio de molas de alta resistência em aço zincado e lubrificado, evitando corrosão, e peça em plástico de engenharia poliamida para travamento, mantendo a porta pressionada para dentro sem folgas depois de fechada; eixo em aço inoxidável em sua articulação com buchas de poliacetal evitando o atrito e eliminando a necessidade de lubrificação; chapa de aço em uma das portas para travamento, sem arestas cortantes e arredondada com raio de 10mm; com puxador em cada porta, em alumínio anodizado e arqueado com formato convexo, com diâmetro mínimo de 10mm e largura de no mínimo 100mm.

FECHADURA: com mecanismo em aço cromado, medindo cerca de 74x30x14mm e cilindro em aço cromado com diâmetro de 19mm e altura de 22mm; dotado de molas e pinos em latão ou aço, lubrificados com graxa naval de autodesempenho em todo mecanismo interno, reduzindo atritos e evitando possíveis travamentos. Cada fechadura tem um segredo individual, não permitindo que a chave de outra fechadura a abra; possui lingueta de aço com mecanismo que permite o giro de duas hastes em alumínio no eixo vertical, sendo uma na parte superior e outra na inferior, fixado por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 11x3,5mm; as chaves possuem acabamento em poliuretano injetado, com sistema de segurança que permite a dobra sem que a mesma se quebre dentro do cilindro; possui hastes em alumínio com formato plano convexo com diâmetro de 6mm. Numa das extremidades de cada haste contém um acessório de travamento com formato de gancho em sentido perpendicular à haste, com buchas em plástico de engenharia poliamida, descartando a necessidade de lubrificação e reduzindo o atrito dos componentes, fixados por meio de parafusos autoatarraxantes de cabeça chata medindo 30x3,5mm; na ponta do cilindro tem um acabamento em aço repuxado com espessura mínima de 0,4mm, com revestimento cromado.

PRATELEIRAS: Uma prateleira fixa, em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas transversais protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 1mm no mesmo padrão do revestimento do tampo; nas bordas longitudinais de contato com o usuário tem

fita com espessura mínima de 3mm, arredondadas com raio de 2,5mm no mínimo, colados pelo processo a quente; cada prateleira contém quatro suportes em poliuretano rígido com sistema de engate para os pinos de regulagem; o travamento das prateleiras reguláveis é feito por meio de pinos em aço inoxidável fixos nas laterais por meio de furos para engate.

BASE: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados a quente por meio do processo Hot Melt; possui recorte que propicia acabamento perfeito na união das peças; possui reguladores de nível em polipropileno injetado, com forma telescópica cilíndrica, diâmetro de 55mm e altura de 35mm, e ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado com rosca padrão 5/16" engatado a porca sextavada 5/16". Permite a regulagem de altura pelo lado interno do armário.

LATERAIS: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada pelo processo a quente; recorte que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; no sentido longitudinal, das laterais, contém duas fileiras de furos com diâmetro de 5mm, distanciados entre si 64mm, possibilitando o ajuste da prateleira regulável a cada 64mm.

FUNDO: fundo confeccionado em MDF (MEDIUN DENSITY FIBERBOARD), em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18 mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel. Sapatas niveladoras em polipropileno injetado, com formato telescópico cilíndrico, com diâmetro de 55mm e altura de 35mm, possibilitando ajuste de no mínimo 20mm, por meio de parafuso de aço zincado e rosca padrão 5/16", engatado em uma porca sextavada 5/16", fixada a um suporte de poliuretano injetado; contém três furos para fixação, por meio de parafusos autoatarraxantes, zincados.

MONTAGEM: o travamento das laterais ao tampo superior e inferior feito por meio de cavilhas em madeira estriada e pinos de aço inoxidável com rosca padrão M6, com rebaixo na extremidade oposta à rosca para o travamento, por meio de tambor em ZAMAK e recorte para engate do pino de aço, o qual é fixado ao tampo superior e inferior por meio de pino em ZAMAK, rosca padrão M6 na parte interna e rosca autoatarraxante na externa, com recortes no fio da rosca para que a mesma trave e não solte da peça, são no mínimo duas cavilhas e dois pinos de aço por junção.

PÉS: O móvel deverá ter pés em chapa de aço de no mínimo 20mm, com sapatas niveladoras 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 híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200ºC.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame.Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA **Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.**	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
5	**613195**	**80**		**GAVETEIRO VOLANTE TRÊS GAVETAS – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura: 650mm Largura/Comprimento: 400mm Profundidade: 500mm

TAMPO: em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo; possui bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

BASE: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados pelo processo a quente; recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

LATERAIS: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada pelo processo a quente; recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças; na parte frontal interna, paralelo ao recorte posterior, outro recorte para embutir a vareta de alumínio do mecanismo de travamento simultâneo das gavetas.

FUNDO: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces da peça, na mesma cor do tampo; embutido nas laterais, tampo superior e inferior, com perfeita junção, a 3mm de profundidade com recuo de 6mm do limite posterior do gaveteiro, sem frestas e mantendo travamento e estabilidade do corpo do móvel.

GAVETAS: Três gavetas com frente em partículas de média densidade, em chapa única com no mínimo 18mm de espessura; uma das gavetas deverá ser para pasta suspensa com perfil "Z" metálico para suporte; rodízios na base do gaveteiro de duplo giro, injetado em poliamida com carga de fibra de vidro resistente ao peso, presos ao gaveteiro através de parafusos autoatarraxantes. Revestimento em laminado melamínico de alta

resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, com bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; corpo da gaveta em chapa de aço com espessura mínima de 0,9mm, com profundidade interna mínima de 345mm e largura mínima de 335mm; revestimento do corpo da gaveta em pintura epóxi pó na cor preta; as guias metálicas são em chapa de aço com espessura mínima de 1,2mm, soldada na parte inferior lateral do corpo da gaveta, com sistema de deslizamento por meio de roldanas em poliamida rígida injetada, tem um eixo inoxidável fixado a uma guia metálica que é fixada na lateral do gaveteiro por meio de parafusos cabeça chata tipo CHIPBOARD zincado; as guias deverão ter um sistema de trava no final do curso ao seu fechamento evitando que a mesma se abra ao inclinar o gaveteiro; puxadores a definir: embutidos ou com formato de meia lua em perfil de alumínio extrudado com diâmetro aproximado de 12mm e distância entre furos de 100mm, fixado na frente das gavetas por meio de parafusos metálicos com rosca milimétrica.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR.

SISTEMA DE TRAVAMENTO: travamento simultâneo das gavetas por meio de barra de alumínio com pinos e travas reguláveis, fechadura cilíndrica com pino de aço com movimento orbital ao eixo; Possui duas cópias de chave com capa plástica de proteção e sistema escamoteável, evitando que a mesma se quebre; cada fechadura possui segredo único evitando que a chave de um gaveteiro possa abrir o outro.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame.Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
6	**476425**	**200**		**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" – Cor a definir.** **Medidas aproximadas** **Altura:** 740mm **Profundidade**: 700mm **Largura/Comprimento**: 1600x1600mm

SUPERFÍCIE DE TRABALHO: Superfície de trabalho com formato angular em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; bordas retas em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor da superfície, contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR, colada a quente por meio do processo Hot Melt; passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme NBR .

PAINEL FRONTAL: 02 painéis frontais em madeira MDF ou MPD DE 40 cm, com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do laminado, colada a quente por meio do processo Hot Melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL: A estrutura central deverá ser em chapa 18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; próximo às extremidades superior e inferior possuir elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; o fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata niveladora; sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

PÉS LATERAIS: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); a estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; as colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas, duas de cada lado. Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; base superior do pórtico em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; a base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular.
A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço 18 no mínimo, dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; com dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior com dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; as extremidades das calhas possuem fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Nas extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso.

Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
7	**476424**	**100**		**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" – Cor a definir.** **Medidas aproximadas** **Altura:** 740mm **Profundidade**: 700mm **Largura/Comprimento**: 1400x1400mm

SUPERFÍCIE DE TRABALHO: Superfície de trabalho com formato angular em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; bordas retas em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor da superfície, contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR , colada a quente por meio do processo Hot Melt; passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR.

PAINEL FRONTAL: 02 painéis frontais em madeira MDF ou MPD DE 40 cm, com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do laminado, colada a quente por meio do processo Hot Melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL: A estrutura central deverá ser em chapa 18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; próximo às extremidades superior e inferior possuir elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; o fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata

niveladora; sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

PÉS LATERAIS: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); a estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; as colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas, duas de cada lado. Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; base superior do pórtico em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; a base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço 18 no mínimo, dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; com dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior com dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; as extremidades das calhas com fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Nas extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR .

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
8	**460955**	**10**		**ESTAÇÃO DE TRABALHO EM "L" – Cor a definir.** **Medidas aproximadas** **Altura:** 740mm **Profundidade**: 700mm **Largura/Comprimento**: 1200x1200mm

SUPERFÍCIE DE TRABALHO: Superfície de trabalho com formato angular em "L", em madeira MDP com espessura mínima de 25mm formando uma peça única; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior da superfície; bordas retas em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor da superfície, contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR , colada a quente por meio do processo Hot Melt; passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm; A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa; deverá permitir a inscrição de um quadrado com medidas de profundidade e larguras mínimas, conforme Figura 3 da NBR.

PAINEL FRONTAL: 02 painéis frontais em madeira MDF ou MPD DE 40 cm, com 18mm de espessura no mínimo; revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor da superfície de trabalho; as bordas deverão ser retas e receberem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura no mínimo, na mesma cor do laminado, colada a quente por meio do processo Hot Melt. A fixação do painel frontal na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais e central, interligada por calhas horizontais, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉ CENTRAL: A estrutura central deverá ser em chapa 18 no mínimo, dobrada com formato retangular, sendo dois lados de 120mm e os outros dois com 40mm, ficando uma abertura frontal de 110mm, formando um canal para passagem da fiação. Os lados de 40mm possuem 03 abas de 10mm cada, formando dobras ortogonais, a última aba de cada lado possui dois recortes medido 50x10mm para apoio da tampa removível; próximo às extremidades superior e inferior possuir elementos de ligação medindo 96X20mm, confeccionado em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, para travamento evitando a abertura da estrutura; o fechamento interno da estrutura central deverá ser feito através de uma tampa removível medindo 90x635mm (LxH), em chapa de aço # 22 (e=0,75mm), fixada na estrutura por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes; na parte superior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 8mm, para fixar ao tampo por meio de parafuso de aço zincado padrão M6, soldado pelo processo MIG; na parte inferior da estrutura central deverá conter um elemento soldado na estrutura e não deverá apresentar soldas aparentes, confeccionado em chapa #14 no mínimo, com largura mínima de 40mm e furo com diâmetro de 12mm para alocação de rebite de repuxo padrão 5/16" onde será fixado a sapata

niveladora; sapata niveladora em poliuretano injetado de alta resistência e curso de regulagem de no mínimo 15mm, soldada pelo processo MIG.

PÉS LATERAIS: As estruturas laterais em forma de um "L", com medidas totais de 44x520x700 (LxPxH); a estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo; as colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG; entre as colunas tem duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das tampas removíveis; tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas, duas de cada lado. Altura de 675mm a tampa externa e 634 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação; base superior do pórtico em chapa de aço #14 no mínimo, dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; a base superior deverá conter dois furos com formato oblongo, medindo 20mm, distanciados entre si 340mm; na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas e um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior será soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, possui formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHAS METÁLICAS: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço 18 no mínimo, dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; com dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior com dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; as extremidades das calhas com fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. Nas extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR .

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
9	**231934**	**6**		**MESA DE REUNIÃO OVAL – Cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura:** 740mm **Largura/Comprimento**: 3000mm **Profundidade**: 1100mm

TAMPO: Tampo com formato oval, raio de 550mm nas extremidades, em madeira MDF ou MDP com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo. Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR, coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente). Duas caixas de tomadas com 6 blocos cada uma e módulo/tomadas à definir. Passagem para fiação com acabamento em PVC rígido texturizado na mesma cor do tampo, com diâmetro de 60mm. A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

PAINEL CENTRAL: Painel central em madeira MPD (painéis de partículas de média densidade) com 18,0mm de espessura no mínimo; Revestimento em laminado melamínico de baixa pressão nas duas faces, na mesma cor do tampo; as bordas deverão ser retas e recebem proteção de fita de poliestireno semirrígido com 1,0mm de espessura, no mínimo, na mesma cor do laminado, coladas pelo processo HOLT-MELT. A fixação do painel na estrutura deverá ser por meio de quatro pinos de aço com rosca padrão M6 e tambor de travamento em ZAMAK.

COMPONENTES METÁLICOS: A sustentação do tampo deverá ser através de suas estruturas laterais, interligada por calhas horizontais e o painel central, que deverão propiciar a estruturação do conjunto.

PÉS LATERAIS: Com niveladores de altura. As estruturas laterais em forma de um "I", com medidas totais de 44x750x700 (LxPxH). A estrutura vertical de ligação, da base inferior com a superior, deverá ser por meio de duas colunas paralelas confeccionadas em tubos de aço com 44mm e espaçamento mínimo entre elas de 100mm, formando um pórtico. Uma coluna deverá conter 04 furos para fixação do painel frontal e calha estrutural por meio de rebites repuxo. As colunas deverão possuir sistema de travamento inferior por meio de barra de aço, medindo 3/16"x3/8", com dimensão longitudinal de 100mm, soldado por meio de processo MIG. Entre as colunas deve ter duas alças, equidistantes do centro 200mm, confeccionadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, para fixação das grapas das tampas removíveis. Tampas laterais removíveis, tanto do interno como do lado externo, dobradas em chapa de aço com espessura mínima de 1,25mm, medindo 95mm de largura e com 04 abas de 10mm dobradas (duas de cada lado). Altura de 670mm a tampa externa e 610 a interna. Sistema de engate por meio de grapas metálicas sem arestas cortantes, com recorte arqueado na parte inferior para remoção e passagem de fiação. Base superior do pórtico em chapa de aço 14 (no mínimo), dobrada, medindo 448x44mm e com abas de 10mm. Os cantos das dobras deverão ser arredondados com raio mínimo de 5mm e as extremidades das abas arredondadas com raio mínimo de 10mm, evitando arestas cortantes, sem uso de ponteiras plásticas; na base inferior, perpendiculares às colunas, deve ter dois apoios

confeccionados em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro, em formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm.

CALHA METÁLICA: Calha estrutural confeccionada em chapa de aço 18 (no mínimo), dobrada, com formato "J" medindo 102x60mm; Com dobras na parte superior, de 20mm perpendicular ao lado de 102mm e de 10mm perpendicular a dobra de 20mm. Na parte inferior com dobra de 20mm perpendicular ao lado de 60mm; As extremidades das calhas com fechamentos em chapa de aço medindo 99x17mm com espessura mínima de 1,5mm, com dois furos para ligação desta às estruturas laterais, não sendo permitido o uso de solda para essa função. As extremidades um recorte em diagonal na face inferior, com ângulo de 45º, não permitindo o contato da calha com a tampa interna do pé e facilitando o acesso a fiação; na calha deverá conter 02 (dois) suportes, no mínimo, para tomadas em chapa de aço com espessura mínima de 1,5mm, medindo 99x17mm, e furos para instalação de tomadas, fixados na calha através de parafusos.

ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos deverá ser com buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR 13966 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
10	**611701**	**6**		**MESA REDONDA PARA REUNIÃO – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura x Diâmetro: 740mm x 1200mm

TAMPO: Tampo com formato circular, em madeira MDP (Painéis de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25mm, formando uma peça única; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo, na cor a definir; Bordas retas, em todo seu perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com 3,0mm de espessura no mínimo (na mesma cor do tampo), contendo raio da borda de contato com o usuário com no mínimo 2,5mm, conforme NBR coladas pelo processo HOLT-MELT (a quente); A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura metálica da mesa.

ESTRUTURA METÁLICA: Estrutura central composta por tudo de aço eslitado, com secção circular e diâmetro de 4”, espessura da parede de 1,5mm, no mínimo; Possui quatro apoios na parte superior, perpendicular a estrutura central, em tubo de aço eslitado de secção quadrada de 30x30mm, com espessura da parede de 1,2mm no mínimo; Na base inferior, parte frontal do pórtico, perpendicular às colunas, contém um apoio em chapa de aço com espessura mínima de 1,5m, dobrada a 180º, formando um arco com laterais retas, formado um trapézio irregular com a base retangular. A extremidade anterior soldada na coluna e extremidade posterior receberá uma peça com formato semiesférico moldado em peça única, sem emendas, diâmetro de 50mm e altura de 45mm, com suporte interno em aço para fixação da sapata niveladora; Sapatas niveladoras em poliuretano com fibra de vidro de 2.1/2, com diâmetro mínimo de 60mm, formato cônico na parte superior e reto na inferior. Regulagem mínima de 15mm; os apoios superiores devem ter em suas extremidades ponteiras plásticas em poliuretano texturizado fosco, nos formatos dos tubos; cada apoio ortogonal em relação ao outro, tanto os superiores quanto os inferiores.

ACABAMENTO E MONTAGEM: A fixação da estrutura aos tampos é feita através de buchas metálicas, cravadas abaixo dos tampos e parafusos com rosca milimétrica e arruelas de pressão; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DEQUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13966 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
11	**623641**	**100**		**CADEIRA GIRATÓRIA ERGONÔMICA - ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA** **Estrutura:** Base Tipo estrela em Aço**; Cor Estrutura:** Cromada **Tratamento Superficial Estrutura:** Antiferrugem **Material Assento:** Poliuretano Injetado **Material Revestimento:** Assento de Couro Ecológico e/ou Tecido Alta Resistência **Material Encosto:** Polipropileno Telado - Tela Respirável tipo mesh **Suporte lombar ajustável** **Tipo de Base:** Giratória Com 5 Rodízios**;** **Regulagem Vertical:** Pistão à Gás**;** **Apoio de Braço:** 3D**,** Regulável **Dimensões (LxP):** 500 x 480 **Capacidade mínima:** 120Kg

ASSENTO: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Largura de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento a definir em couro sintético ou tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO: Espaldar Alto, com largura de 480 mm e extensão vertical do encosto de 565 mm, com apoio de lombar com regulagem de altura. Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em malha "mesh" respirável, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

ESTRUTURA E MECANISMOS: Mecanismo Tipo sincronizado. Estrutura em aço carbono com carenagem e apoio em polipropileno. Suportes para lombar e para profundidade do assento ajustáveis; Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval conforme NBR6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema confeccionada em aço para molas classe C. Capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo de regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Encosto com mecanismo de regulagem de ângulos e altura, e a parte traseira

protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento por meio de alavanca independente localizada na parte posterior do mecanismo à diretia na posição sentado. As alavancas confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. Mecanismo com regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. Mecanismo nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços; Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Sistema giratório por meio de bucha guia e de regulagem com altura de 100mm, alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com 57 mm na parte superior e 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. Patas soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Junção para encaixe de rodízios ou sapatas, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. Haste confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; Fixação do assento à estrutura da cadeira por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS: Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apóiabraços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. Mecanismo composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
12	**602025**	**50**		**CADEIRA GIRATÓRIA ERGONÔMICA SOBREPESO - ESPALDAR ALTO COM APOIO DE CABEÇA** **Estrutura:** Base Tipo estrela em Aço**; Cor Estrutura:** Cromada **Tratamento Superficial Estrutura:** Antiferrugem **Material Assento:** Poliuretano Injetado **Material Revestimento:** Assento de Couro Ecológico e/ou Tecido Alta Resistência **Material Encosto:** Polipropileno Telado - Tela Respirável tipo mesh **Suporte lombar ajustável** **Tipo de Base:** Giratória Com 5 Rodízios**;** **Regulagem Vertical:** Pistão à Gás**;** **Apoio de Braço:** 3D**,** Regulável **Dimensões (LxP):** 600 x 480 **Capacidade mínima:** 150Kg

ASSENTO: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Largura de 600 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento a definir em couro sintético ou tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO: Espaldar Alto, com largura de 480 mm e extensão vertical do encosto de 565 mm, com apoio de lombar com regulagem de altura. Estrutura do encosto moldada anatomicamente, em malha "mesh" respirável, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

ESTRUTURA E MECANISMOS: Mecanismo Sincronizado. Estrutura reforçada em aço carbono com carenagem e apoio em polipropileno. Suportes para lombar e para profundidade do assento ajustáveis; Suporte para encosto com regulagem de altura confeccionado em tubo de aço ABNT 1008/1010 perfilado, secção oval conforme NBR6591, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Regulagem vertical do encosto em relação ao assento num curso mínimo de 63 mm, por meio de sistema "UP AND DOWN" com top de fim de curso sem a necessidade do uso de botões ou manípulos, a mola do sistema confeccionada em aço para molas classe C. Capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo de regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Encosto com mecanismo de regulagem de ângulos e altura, e a parte traseira protegida por capa injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto comandado por

meio de molas confeccionadas em aço classe B NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento por meio de alavanca independente localizada na parte posterior do mecanismo à diretia na posição sentado. As alavancas confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. Mecanismo com regulagem de altura do encosto com passo de 8 em 8 mm, curso total mínimo de 72 mm, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. Mecanismo nas abas laterais para acoplamento de apóia-braços. Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, com curso de regulagem milimétrica de 130 mm no mínimo. Confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Sistema giratório por meio de bucha guia e de regulagem com altura de 100mm, alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm; Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com 57 mm na parte superior e 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. Patas soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Junção para encaixe de rodízios ou sapatas, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. Haste confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm.
Lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; Fixação do assento à estrutura da cadeira por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS: Braços reguláveis em forma de "T", medindo 250x70x35mm aproximadamente; Apóiabraços em espuma de poliuretano injetado com formato anatômico, 60mm da parte frontal com inclinação de 15º, proporcionando conforto ao usuário conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. Mecanismo composto de mola em aço zincado, evitando a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável de ¼" lubrificado com graxa naval que reduz o atrito gerado pelo acionamento por pressão; O apoia-braços é fixado ao assento por meio de três parafusos de ¼", com tratamento antiferrugem.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Exigida a apresentação de Laudo de Avaliação Ergonômica e documentação técnica. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Exigida a apresentação de Laudo de Avaliação Ergonômica e documentação técnica.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
13	**623640**	**200**		**CADEIRA GIRATÓRIA ERGONÔMICA - ESPALDAR ALTO** **Estrutura:** Base Tipo estrela em Aço**; Cor Estrutura:** Cromada **Tratamento Superficial Estrutura:** Antiferrugem **Material Assento:** Poliuretano Injetado **Material Revestimento:** Assento de Couro Ecológico e/ou Tecido Alta Resistência **Encosto**: Reclinável, em Polipropileno Telado - Tela Respirável tipo mesh e altura de 60cm **Suporte lombar ajustável** **Tipo de Base:** Giratória Com 5 Rodízios**;** **Regulagem Vertical:** Pistão à Gás**;** **Apoio de Braço:** 2D**,** Regulável **Dimensões (LxP):** 500 x 480 ; **Altura total:** 101cm **Capacidade mínima:** 120Kg

ASSENTO: Ergonômico, com ajuste de altura. Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 Kgf/cm², conforme estabelecido nas NBR 13962 e NR-17, com espessura mínima de 12 mm. Utilizando lâminas de florestas renováveis e projeto rodízios sustentáveis, com alto grau de dureza e espessura máxima de 2 mm, intercaladas sempre em número ímpar, com coca coscamite a base de uréia formol baixa emissão; O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), isocianato 100% MDI – Agente expansor de água, alta resiliência, baixa flamabilidade, densidade de 50 Kg/m³ +/- 2, espessura mínima de 60 mm. Largura de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento a definir em couro sintético ou tecido 100% poliéster, na cor a definir.

ENCOSTO: Espaldar Médio, com largura de 480 mm e altura de 600 mm. Reclinável. Estrutura do encosto moldada anatomicamente com suporte lombar integrado, em malha "mesh" respirável, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

ESTRUTURA E MECANISMOS: Mecanismo sincronizado. Estrutura em aço carbono com carenagem e apoio em polipropileno. Capa de proteção injetada em polipropileno natural texturizado; Mecanismo de regulagem de altura/inclinação do encosto e altura do assento, estampado em chapa de aço NBR11888 SAE 1006/1010 BQ com espessura mínima de 3 mm, fosfatizado e pintado com tinta pó epóxi com camada de no mínimo 80µm. Encosto com mecanismo de regulagem de ângulos e altura, e a parte traseira protegida por capa

injetada em polipropileno copolímero. O ângulo de inclinação do encosto comandado por meio de molas confeccionadas em aço classe B NBR11888 SAE 1006/1010 BF. O acionamento da regulagem de altura do assento por meio de alavanca independente localizada na parte posterior do mecanismo na posição sentado. As alavancas confeccionadas em aço SAE 1010 com diâmetro de 8 mm e acabamento em polipropileno copolímero. Mecanismo com regulagem de altura do encosto com passo, através de um sistema automático de regulagem confeccionado em bucha de nylon 6 com 30% de fibra de vidro. Coluna de regulagem da altura do assento por acionamento a gás, confeccionada em aço tubular NBR6591 SAE 1008/1010 – BFDQ – 50,80x1,5mm, montada com pistão a gás classe 3 e 28mm, com conificação 1° 26'16" inferior e superior. Sistema giratório por meio de bucha guia e de regulagem com altura de 100mm, alta resistência ao desgaste e com lubrificação própria permitindo maior facilidade na regulagem da altura e suavidade no movimento giratório, calibrada com precisão de ajuste. Fosfatizada e pintada em tinta pó epóxi com camada de tinta entre 80 a 120µm. Capa telescópica de 03 estágios, injetada em polipropileno copolímero com 57 mm na parte superior e 71 mm na parte inferior e altura de 317 mm. Sistema de fixação na parte superior e inferior, evitando que se desprenda durante o uso da cadeira, deixando aparecer o pistão e perdendo, consequentemente, tanto a função de proteção como a estética; Base composta por 05 patas confeccionada em aço tubular NBR 6591 SAE 1008/1010 – BF/BQ, com secção quadrada medindo 25x25 mm e espessura da parede de 1,5 mm no mínimo. Patas soldadas em flange Morse estampada em chapa de aço NBR 8269 SAE 1006/1010 BQ e protegidas por capa de polipropileno copolímero. Junção para encaixe de rodízios ou sapatas, injetada em polipropileno copolímero. Diâmetro total de 690mm e altura sem os rodízios de 101mm; Rodízio duplo, com capas e rodas injetadas em resina de engenharia Poliamida 6. Haste confeccionada em aço SAE 1006/1008 com tratamento superficial zincado e diâmetro de 11 mm. Eixo em aço 1010/1020, rodas com diâmetro de 50mm. Lubrificação interna permanente e capa de acabamento que envolve o eixo; Fixação do assento à estrutura da cadeira por meio de porcas garras de ¼" cravadas na estrutura interna do assento, produzidas em aço 1020 estampado com rosca laminada de ¼", por parafusos Philips tipo panela e arruelas de pressão.

ACABAMENTO E PINTURA: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

APOIA BRAÇOS: Apóiabraços com sistema de regulagem de altura. Conforme exigências da NR17, alma em chapa de aço com 2mm de espessura no mínimo; União entre o assento e apóia-braços em chapa de aço com espessura mínima de 6mm, com dois furos para fixar e regular a distância lateral entre o assento e o braço. Repuxo estrutural nas dobras, com resistência ao esforço de até 100 Kg e recorte na parte lateral para alocação do trilho e mecanismo de travamento. Revestido com capa em polipropileno injetado micro texturizado em uma peça única sem emendas; mecanismo interno que permita o ajuste de altura em seis níveis de regulagem num curso mínimo de 60 mm, por meio de trilho em polipropileno injetado, acionado por meio de botão lateral do mesmo material. Mecanismo de mola em aço zincado, a fim de evitar a ação corrosiva decorrente do tempo e umidade, e de pino de travamento em aço inoxidável lubrificado com graxa naval para reduzir o atrito gerado pelo acionamento por pressão; Fixado ao assento por meio de parafusos com tratamento antiferrugem.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
14	**608818**	**200**		**CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO – COM APOIO DE BRAÇO** **Estrutura:** Metálica Cromada **Tratamento Superficial Estrutura:** Antiferrugem **Material Assento:** Poliuretano Injetado **Material Revestimento:** Assento de Couro Ecológico e/ou Tecido Alta Resistência **Encosto**: Polipropileno Telado - Tela Respirável tipo mesh, com suporte lombar **Suporte lombar:** Fixo com formato anatômico **Tipo de Base:** Fixa, tipo "S" em aço **Apoio de Braço**: 1D, Regulável **Dimensões (mm): Assento (LxAxP):** 500x12x480; **Encosto (LxA):** 460x400 **Altura total:** 101cm **Peso suportado:** 120Kg

ASSENTO: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente, conforme estabelecido nas NBR 13962 e NR-17, com espessura mínima de 12mm. O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), com propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos. Revestimento em couro ecológico ou tecido resistente, lavável, 100% poliéster.

ENCOSTO: Espaldar Médio, com largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; em tela mesh com estrutura reforçada em polopropileno e apoio lombar fixo. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT.

ACABAMENTO E PINTURA: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
15	**486777**	**100**		**CADEIRA FIXA ESPALDAR MÉDIO – SEM APOIO DE BRAÇO** **Estrutura:** Metálica Cromada **Tratamento Superficial Estrutura:** Antiferrugem **Material Assento:** Poliuretano Injetado **Material Revestimento:** Assento de Couro Ecológico e/ou Tecido Alta Resistência **Encosto**: Polipropileno Telado - Tela Respirável tipo mesh, com suporte lombar **Suporte lombar:** Fixo com formato anatômico **Tipo de Base:** Fixa, tipo "S" em aço **Dimensões (mm): Assento (LxAxP):** 500x12x480; **Encosto (LxA):** 460x400 **Altura total:** 101cm **Peso suportado:** 120Kg

ASSENTO: Estrutura do assento em madeira multilaminada moldada anatomicamente, conforme estabelecido nas NBR 13962 e NR-17, com espessura mínima de 12mm. O estofamento deverá ser em espuma injetada, com alta pressão, de poliuretano flexível, isento de CFC (clorofluorcarbureto), com propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT. Largura de 500 mm e profundidade da superfície do assento de 480 mm, no mínimo; Capa de proteção e acabamento injetada/moldada em polipropileno texturizado, com bordas arredondadas, sem uso do perfil de PVC, proporcionando fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impacto e resistência a produtos químicos.

REVETIMENTO: A definir em couro ecológico ou tecido resistente, lavável, 100% poliéster.

ENCOSTO: Espaldar Médio, com largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 500 mm; em tela mesh com estrutura reforçada em polopropileno e apoio lombar fixo. Propriedades mecânicas e de desempenho estabelecidas nas normas técnicas da ABNT.

ACABAMENTO E PINTURA: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda; Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento em 9 banhos sendo 5 por imersão e 4 por meio de lavagem: desengraxe alcalino, decapagem ácida, refinador de sais de titânio, fosfatização, passivação e secagem, sendo a última com água deionizada seguido de secagem, preparando a superfície para receber a pintura; Todas as peças metálicas deverão receber pintura epóxi-pó, fixada por meio de carga elétrica oposta, curada em estufa de alta temperatura, na cor preta acabamento fosco.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
16	**387910**	**12**		**BANQUETA GIRATÓRIA PARA COPA COM REGULAGEM DE ALTURA – Cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura total:** 93cm a 115cm **Altura do assento ajustável:** 62cm a 85cm **Largura do assento:** 45cm **Profundidade total**: 45cm **Profundidade do assento:** 41cm **Altura mínima do encosto**: 36cm **Largura do encosto:** 45cm **Diâmetro da base:** 40cm **Peso suportado mínimo:** 120Kg

ESTRUTURA: em aço inoxidável com acabamento polido, resistente à oxidação, à umidade e de fácil higienização.

COLUNA CENTRAL: tubo circular em aço inox, com diâmetro de 5 cm, dotado de pistão a gás para regulagem de altura, acionado por alavanca lateral.

BASE: circular, em aço inox, com diâmetro de 40 cm e espessura mínima de 3 mm**,** contendo anel de borracha antiderrapante na parte inferior para estabilidade e proteção do piso.

ASSENTO E ENCOSTO: Ergonômicos, com estrutura interna em madeira compensada, com formato levemente côncavo para melhor acomodação corporal, revestidos com espuma de densidade mínima D-28**,** de alta resiliência. Espessura do assento de 6cm; espessura do encosto de 4cm. Revestimento externo em couro ecológico PU, lavável e resistente à abrasão. Cor à definir.

APOIO DE PÉS: Integrado à coluna central, em aço inox, formato semicircular, fixo e soldado à estrutura, garantindo segurança e firmeza durante o uso. Posicionado conforme normas ergonômicas (NR-17 e princípios de mobiliário institucional), a uma altura ergonômica média de 40 cm em relação à base. Superfície lisa e arredondada, sem rebarbas ou arestas cortantes.

MECANISMO GIRATÓRIO: rotação de 360°, com sistema de movimento suave e silencioso.

MECANISMO DE AJUSTE DE ALTURA: altura ajustada por meio de alavanca lateral, localizada abaixo do assento, com amortecimento à gás para um movimento mais suave.

ACABAMENTO: O produto deve apresentar acabamento uniforme, sem falhas, riscos, oxidação ou deformações, sem rebarbas, soldas aparentes ou partes cortantes, atendendo às normas de ergonomia e segurança. O pistão a gás deve permitir ajuste suave e estável de altura. O revestimento deve ser resistente à limpeza frequente e à exposição moderada à umidade. A banqueta deve suportar peso mínimo de 120 kg**,** sem instabilidade ou deformação estrutural.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
17	**474177**	**6**		**POLTRONA DE ESPERA COM 01 LUGAR** **Medidas aproximadas** Largura total do sofá: 840mm. Profundidade total do sofá: 800mm. Altura total: 800mm. Altura mínima do braço: 250mm. Largura do apoio do braço: 150mm Altura mínima do assento: 440 mm. Medidas do encosto: 840x800mm (L x A) Pés: em madeira maciça, formato Cônico tipo "palito", 300mm Peso suportado: 120Kg

ASSENTO: almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m3. Compensado multilaminado de 18 mm. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

ENCOSTO: compensado multilaminado de 18 mm de espessura. Espuma expandida com 40 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 30 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento em tecido sintético, com acabamento em PU, couro ecológico. Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 05 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir: em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

REVETIMENTO: A definir em couro ecológico ou tecido resistente, lavável, 100% poliéster.

ESTRUTURA: em madeira de 01 polegada e pés de sustentação tipo palito, em madeira maciça de qualidade. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARESPARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
18	**470186**	**6**		**SOFÁ DE ESPERA COM 02 LUGARES** **Medidas aproximadas** Largura total do sofá: 1300mm. Profundidade total: 800mm. Altura total: 800mm. Altura mínima do braço: 180mm. Largura mínima do apoio do braço: 150mm Altura mínima até o assento – 440 mm. Medidas do encosto: 1200x800mm (L x A) Pés: em madeira maciça, formato Cônico tipo "palito", 300mm

ASSENTO: almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m3, isento de CFC. Compensado multilaminado de 18 mm. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

ENCOSTO: compensado multilaminado de 18 mm de espessura. Espuma expandida com 40 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 30 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento em tecido sintético, com acabamento em PU, couro ecológico. Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 05 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir: em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

REVETIMENTO: A definir em couro ecológico ou tecido resistente, lavável, 100% poliéster.

ESTRUTURA: em madeira de 01 polegada e pés de sustentação tipo palito, em madeira maciça de qualidade. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARESPARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA
Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
19	**470187**	**6**		**SOFÁ DE ESPERA COM 03 LUGARES - Cor a definir** **Medidas aproximadas** Largura total do sofá: 1800mm. Profundidade total: 800mm. Altura total: 800mm. Altura mínima do braço: 180mm. Largura mínima do apoio do braço: 150mm Altura mínima até o assento – 440 mm. Medidas do encosto: 1800x800mm (L x A) Pés: em madeira maciça, formato Cônico tipo "palito", 300mm

ASSENTO: almofada de espuma expandida com 150 mm de espessura média e densidade de 26 Kg/m3, isento de CFC. Compensado multilaminado de 18 mm. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

ENCOSTO: compensado multilaminado de 18 mm de espessura. Espuma expandida com 40 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 30 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 07 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir, em tecido sintético, com acabamento em PU,ou couro ecológico. Laterais em chapa de Eucatex de 03 mm de espessura. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 20 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Espuma expandida com 05 mm de espessura media e densidade de 23 Kg/m3. Revestimento a definir: em tecido sintético, com acabamento em poliuretano ou couro ecológico.

REVETIMENTO: A definir em couro ecológico ou tecido resistente, lavável, 100% poliéster.

ESTRUTURA: em madeira de 01 polegada e pés de sustentação tipo palito, em madeira maciça de qualidade. Componentes metálicos devem possuir tratamento de superfícies interna e externa, através de banho Nano cerâmico, para proteção contra corrosão e acabamento de pintura. Pintura a pó, do tipo híbrido, poliéster epóxi, cor preta, semifosco lisa, com camada média de 60 microns, cura em estufa à temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARESPARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
20	**618655**	**4**		**POLTRONA DE ESPERA EM MADEIRA - 01 LUGAR** **Medidas aproximadas** Largura total do sofá: 80cm. Profundidade total: 80cm. Altura total: 82cm. Altura do encosto: 34 cm Altura do chão ao braço: 70 cm Espessura do braço: 15cm. Altura mínima até o assento – 46cm. Pés: em madeira, altura 13cm

ASSENTO: Moldura perimetral confeccionada em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente) com espessura de 25mm e altura de 70mm. União por encaixe, cola e fixadores metálicos. Almofada solta e removível, com percintas elásticas e molas do tipo bonnel, enchimento em espuma expandida de poliuretano D28 (densidade 28) com espessura mínima de 17 cm, revestida com manta de fibra siliconada. Capa com zíper para facilitar a remoção e limpeza. Revestimento em tecido de linho na cor bege.

ENCOSTO: Moldura em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente), com espessura mínima de 25 mm e altura útil aproximada de 34 cm. Reforço interno em compensado de 15 mm. Almofada solta e removível, com enchimento em fibra siliconada. Capa com zíper, removível. Apoio de encosto levemente inclinado (aprox.. 10º) para maior ergonomia.

BRAÇOS: Estruturados em madeira maciça e compensado. Espessura mínima de 15cm. Largura mínima de 15cm. Altura do chão ao topo do braço de 70cm. Revestidos no mesmo tecido da poltrona.

PÉS: Em madeira maciça qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente) fixos à estrutura e altura aproximada de 13 cm. Sapatas plásticas de proteção no contato com o piso.

REVETIMENTO: Revestimento em tecido de linho na cor bege. Resistência à abrasão: mínimo 25.000 ciclos Martindale. Toque macio e aparência natural.

ESTRUTURA: Em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente) seccionadas com espessura mínima de 25 mm e altura aproximada de 70 mm. Reforços internos em painéis compensados nas áreas de fixação. Montagem e união das travessas com grampos metálicos e cola PVA de alta resistência garantindo firmeza e estabilidade. Travessas internas reforçadas em compensado multiplatinado mínimo de 15mm nas áreas de fixação dos braços e encosto. Peso suportado mínimo de 120Kg. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARESPARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA
Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
21	**630091**	**2**		**MESA DE APOIO NO AUDITÓRIO, EM MADEIRA – cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura:** 77cm **Largura**: 110 cm **Profundidade:** 52cm **Altura e profundidade da prateleira:** 40cm (A) x 24cm (P) **Gavetas laterais (medidas internas):** 32cm(L) x 39cm(P) x 15cm(A) **Gaveta central (medidas internas):** 70cm (L) x 39cm (P) x 0,9cm (A)

ESTRTURA E COMPONENTES

MATERIAL: Em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente), seca em estufa, com tratamento anticupim e antifungo. A madeira deve apresentar superfície lisa e sem imperfeições (nós, rachaduras, empenamentos ou desníveis).Todas as peças devem ter espessura mínima de 25 mm, garantindo robustez e durabilidade.

MONTAGEM: Sistema de parafusos, cavilhas e cola vinílica (PVA de alta resistência), assegurando rigidez, estabilidade e durabilidade da estrutura. Os encaixes devem ser precisos e reforçados nas uniões principais, evitando folgas e deformações.

ACABAMENTO: Aplicação de verniz ou seladora incolor, realçando o aspecto natural da madeira e facilitando a limpeza, cor a definir. As bordas e cantos devem ser suavemente arredondado**s**, evitando acidentes e lascas. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento. O móvel deve garantir ergonomia, estabilidade e resistência compatíveis com uso contínuo em ambiente corporativo.

GAVETAS: 5 gavetas sendo uma central de 70cm (L) x 39cm (P) x 0,9cm (A), e 4 laterais (lado a escolher) de 32cm(L) x 39cm(P) x 15cm(A). Todas equipadas com corrediças telescópicas metálicas, que permitem abertura total, deslizamento suave e alta resistência ao uso. Os puxadores serão à definir, poderão ser embutidos, metálicos ou em madeira torneada, conforme padrão estético do conjunto.

BASE/PÉS: A mesa será apoiada em base contínua do tipo sapata ou rodapé, confeccionada na mesma madeira da estrutura, com altura entre 5 e 8 cm, proporcionando melhor estabilidade e acabamento estético uniforme. Com sapatas niveladoras ajustáveis cuja função será contornar eventuais desníveis de piso, com protetores plásticos na parte inferior, para evitar riscos e facilitar o deslizamento. O rodapé deverá envolver todo o perímetro inferior, ocultando as sapatas e protegendo as extremidades da madeira contra impactos e umidade do piso.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
22	**600898**	**2**		**MESA BISTRÔ ALTA, REDONDA, EM MADEIRA – Cor a definir: amêndoa ou marrom.** **Medidas aproximadas** Diâmetro do tampo: 70cm Altura: 105cm Largura: 70cm Peso: 12Kg

TAMPO: Tampo com formato circular, em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente). A parte inferior do tampo deverá conter buchas metálicas embutidas para receber os parafusos de fixação do tampo à estrutura da mesa.

FERRAGENS DE FIXAÇÃO: Metálicas, zincadas ou cromadas, com tratamento anticorrosivo.

BASE e PÉS: 4 pés em madeira maciça torneada, com acabamento idêntico ao tampo.

ESTRUTURA: pés com sapatas niveladoras, fixados à base central reforçada, por meio de parafusos e buchas metálicas, garantindo rigidez e estabilidade. A base inferior deve possui diâmetro mínimo de 45cm, distribuindo o peso adequadamente para evitar tombamento, conforme princípios da NR-12 (estabilidade e segurança mecânica). O conjunto deve suportar carga estática mínima de 50Kg distribuída uniformemente sobre o tampo sem deformações permanentes.

ACABAMENTO: Aplicação de verniz ou seladora incolor, realçando o aspecto natural da madeira e facilitando a limpeza, cor a definir. As bordas e cantos devem ser suavemente arredondado**s**, evitando acidentes e lascas. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento. O móvel deve garantir ergonomia, estabilidade e resistência compatíveis com uso contínuo em ambiente corporativo.

ERGONOMIA e SEGURANÇA: Superfície estável e firme, sem oscilação. Base projetada para não interferir na movimentação dos pés dos usuários (conforme NR-17).

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARESPARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Garantia mínima de 12 meses contra defeitos de fabricação e montagem.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
23	**600898**	**8**		**MESA DE APOIO PORTA COPOS EM MADEIRA – Cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura:** 67cm **Base:** Diâmetro de 35cm, **Topo:** Diâmetro de 35cm **Espessura (base e topo)**: 18mm **Coluna Central:** 10cm x 10cm

MATERIAL: Em madeira de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente), seca em estufa, com tratamento anticupim e antifungo. A madeira deve apresentar superfície lisa e sem imperfeições (nós, rachaduras, empenamentos ou desníveis).Todas as peças devem ter espessura mínima de 18 mm, garantindo robustez e durabilidade do conjunto.

MONTAGEM: Sistema de parafusos, cavilhas e cola vinílica (PVA de alta resistência), assegurando rigidez, estabilidade e durabilidade da estrutura. Os encaixes devem ser precisos e reforçados nas uniões principais, evitando folgas, vibrações e deformações.

ACABAMENTO: Aplicação de verniz ou seladora incolor, de acabamento acetinado ou fosco, realçando o aspecto natural da madeira e facilitando a limpeza, cor a definir. As bordas e cantos devem ser suavemente arredondado**s**, prevenindo acidentes e lascamentos. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento. O móvel deve garantir ergonomia, estabilidade e resistência compatíveis com uso contínuo em ambiente corporativo/institucionais.

BASE/PÉS: A mesa será sustentada por coluna central em madeira maciça, de seção quadrada com dimensões aproximadas de 10 cm x 10 cm. A coluna deverá ser perfeitamente alinhada e fixada ao tampo superior e à base inferior por meio de parafusos embutidos, buchas metálicas e cola vinílica (PVA de alta resistência)**,** assegurando rigidez, estabilidade e resistência estrutural. Os encaixes deverão ser reforçados com cavilhas de madeira ou sistema de espiga/machie-fêmea, impedindo folgas e deslocamentos durante o uso. A base inferior, confeccionada na mesma madeira da estrutura, terá formato circular com diâmetro de 35 cm **e** espessura mínima de 18 mm, servindo como elemento de apoio e equilíbrio do conjunto. A fixação entre base e coluna deverá garantir total estabilidade lateral**,** prevenindo oscilações e garantindo segurança no apoio de objetos. Na parte inferior da base, deverão ser instaladas sapatas niveladoras ajustáveis, confeccionadas em material resistente (ex.: nylon ou polipropileno de alta densidade), que permitam ajuste fino para compensar desníveis do piso e protejam contra riscos e umidade**.** As sapatas poderão ser parcialmente embutidas ou recuadas, de modo a não comprometer o aspecto visual da mesa, mantendo o acabamento estético uniforme. Toda a estrutura (tampo, coluna e base) deverá receber o mesmo acabamento superficial**,** garantindo uniformidade visual e proteção da madeira**.**

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
24	607584	12		**MESA DE APOIO LATERAL – Cor a definir** **Medidas aproximadas** Altura: 500mm Largura/Comprimento: 500mm Profundidade: 500mm

TAMPO: em MDF ou MDP, em chapa única com no mínimo 25mm de espessura; revestimento em laminado melamínico de alta resistência, texturizado, com no mínimo 0,3mm de espessura na parte superior e inferior do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 3mm, na mesma cor do tampo, bordas arredondadas em todo seu perímetro com raio mínimo de 2,5mm, coladas pelo processo a quente; recorte na parte posterior lado inferior, com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância de 15mm e da parte posterior há uma distância de 6mm, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

PATELEIRA:

BASE: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura; Revestimento em laminado melamínico de alta resistência em sua superfície superior e inferior, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colados pelo processo a quente; recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na união das peças.

PÉS: O móvel deverá ter pés em chapa de aço de no mínimo 20mm, com sapatas niveladoras ajustáveis 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 híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200ºC.

PATELEIRA: 1 prateleira dividindo o vão**,** em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada pelo processo a quente; possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

LATERAIS: em partículas de média densidade, chapa única com no mínimo 18mm de espessura, revestimento em laminado melamínico de alta resistência em ambas as faces das peças, na mesma cor do tampo; bordas protegidas por fita de poliestireno semirrígido com espessura mínima de 2mm no mesmo padrão do revestimento do tampo, colada pelo processo a quente; possui recorte com profundidade de 3mm e largura de 19mm no sentido longitudinal, chegando próximo às extremidades há uma distância com cerca de 15mm e 6mm da parte posterior da peça, que propicia acabamento perfeito na montagem das peças.

ACABAMENTO: Todas as peças metálicas utilizadas deverão receber pré-tratamento químico, preparando a superfície para receber a pintura epóxi-pó, conforme NBR.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

Certificado de Conformidade NBR 13961 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame.Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
25	269443	6		**MESA DE CENTRO QUADRADA PARA SALAS DE ESPERA E RECEPÇÃO.** **Medidas aproximadas:** Altura: 500mm Largura/Comprimento: 540mm Profundidade: 540mm

TAMPO: em vidro com 6 mm de espessura mínima (temperado, ou laminado + película PVB), incolor, revestido com película transparente de segurança. Com bordas lapidadas com as arestas ligeiramente arredondadas e sem quinas cortantes; Tampo de Vidro encaixilhado ou sobreposto em estrutura metálica inteiriça.

ESTRUTURA: Confeccionada em tubos em aço de chapas de aço de 25 x 25 x 0,9mm de espessuras mínimas; em formato de "cubo" composta por 04 colunas verticais, 04 travessas horizontais superiores (02 no sentido da largura e 02 no sentido da profundidade) e 02 travessas inferiores paralelas (no sentido da largura). Travessas interligadas às colunas nos 04 lados da extremidade superior e 02 lados paralelos da extremidade inferior. Na parte intermediária da estrutura são interligadas, nas duas travessas inferiores, mais 02 colunas de 100 mm de altura e 02 travessas e paralelas. Essas travessas menores devem ficar 100 mm distantes das 02 colunas maiores no sentido da largura de um dos lados, formando 02 retângulos verticais medindo aprox. L 400 x H 100 mm, para servirem como suportes para apoiar 01 tampo inferior (tipo prateleira) encaixilhado ou sobreposto nos tubos (no mesmo padrão de fixação do tampo superior). Tampo inferior (prateleira) composto em chapas de MDP ou MDF com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com as bordas revestidas em fita de poliestireno ou PVC com espessura total de 1mm a 2mm.
Peças da estrutura metálica soldadas com solda MIG, lixadas sem rebarbas e com textura uniforme lisa. Com acabamento em pintura epóxi pó hibrida de alto
desempenho, com acabamento metálico liso cor a definir, podendo ser opcionalmente cromado.
Os cantos inferiores da base receberão sapatas niveladoras ocultas sob as travessas inferiores, garantindo regulagem para mesa para se ajustar a pisos com desníveis.
PÉS: 02, intersecionado em 9º; tipo de pé – fixo, formato do pé - quadrado.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DEQUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS
26	392578	6		**MESA DE CENTRO RETANGULAR PARA SALAS DE ESPERA E RECEPÇÃO.** **Medidas aproximadas:** Altura: 500mm Largura/Comprimento: 940mm Profundidade: 540mm

TAMPO: em vidro com 6 mm de espessura mínima (temperado, ou laminado + película PVB), incolor, revestido com película transparente de segurança. Com bordas lapidadas com as arestas ligeiramente arredondadas e sem quinas cortantes; Tampo de Vidro encaixilhado ou sobreposto em estrutura metálica inteiriça.

ESTRUTURA: Confeccionada em tubos em aço de chapas de aço de 25 x 25 x 0,9mm de espessuras mínimas; em formato de "cubo" composta por 04 colunas verticais, 04 travessas horizontais superiores (02 no sentido da largura e 02 no sentido da profundidade) e 02 travessas inferiores paralelas (no sentido da largura). Travessas interligadas às colunas nos 04 lados da extremidade superior e 02 lados paralelos da extremidade inferior. Na parte intermediária da estrutura são interligadas, nas duas travessas inferiores, mais 02 colunas de 100 mm de altura e 02 travessas e paralelas. Essas travessas menores devem ficar 100 mm distantes das 02 colunas maiores no sentido da largura de um dos lados, formando 02 retangulos verticais medindo medindo aprox. L 400 x H 100 mm, para servirem como suportes para apoiar 01 tampo inferior (tipo prateleira) encaixilhado ou sobreposto nos tubos (no mesmo padrão de fixação do tampo superior). Tampo inferior (prateleira) composto em chapas de MDP ou MDF com espessura mínima de 18 mm, revestido em ambas as faces em laminado melamínico de baixa pressão, com as bordas revestidas em fita de poliestireno ou PVC com espessura total de 1mm a 2mm.
Peças da estrutura metálica soldadas com solda MIG, lixadas sem rebarbas e com textura uniforme lisa. Com acabamento em pintura epóxi pó hibrida de alto
desempenho, com acabamento metálico liso cor a definir, podendo ser opcionalmente cromado.
Os cantos inferiores da base receberão sapatas niveladoras ocultas sob as travessas inferiores, garantindo regulagem para mesa para se ajustar a pisos com desníveis.
PÉS: 02, intersecionado em 9º; tipo de pé – fixo, formato do pé - quadrado.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DEQUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
27	**612597**	**6**		**MESA DE CENTRO REDONDA** **Medidas aproximadas:** Altura x Diâmetro: 375mm x 670mm **PESO SUPORTADO:** 4Kg (carga distribuída)

TAMPO: Formato circular, confeccionado em painel de madeira MDP (Painel de Partículas de Média Densidade) com espessura mínima de 25 mm**,** formando uma peça única e estruturalmente estável. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, com espessura mínima de 0,3 mm em cada face (superior e inferior). Acabamento texturizado e pintura UV na cor madeirado, resistente a abrasão, manchas, calor e impactos leves, conforme ABNT NBR 14535 (revestimentos melamínicos). Bordas chanfradas em todo o perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, com espessura mínima de 3,0 mm, na mesma cor do tampo. As bordas devem possuir raio mínimo de 2,5 mm no ponto de contato com o usuário, atendendo aos requisitos de segurança e conforto tátil da ABNT NBR 9050**.** Fitas coladas pelo processo ***Hot-Melt (a quente)***, garantindo vedação completa e aderência firme. Parte inferior do tampo equipada com buchas metálicas embutidas para fixação segura à estrutura/pés, com parafusos metálicos zincados, permitindo montagem e desmontagem sem danos à madeira.
PÉS: 4 (quatro) pés tipo "palito"**,** confeccionados em madeira maciça torneada (madeira seca e imunizada), com acabamento em verniz poliuretano incolor ou na cor natural da madeira, proporcionando proteção contra umidade e desgaste. Fixação dos pés por meio de suporte metálico em aço carbono zincado, com parafusos e buchas metálicas, garantindo estabilidade e resistência estrutural. Cada pé deve conter sapata niveladora e protetora em material termoplástico ou silicone, para evitar deslizamentos e danos ao piso. Pés com diâmetro mínimo de 35 mm na parte superior e 25 mm na extremidade inferior, garantindo rigidez e equilíbrio. Acabamento uniforme, polido e sem arestas cortantes, conforme normas de segurança da ABNT NBR 15206.

REQUISITOS GERAIS DE QUALIDADE

A mesa deve apresentar estabilidade, rigidez e acabamento homogêneo, sem desníveis, empenamentos ou folgas perceptíveis. Materiais resistentes à umidade, calor moderado e desgaste superficial**.** Conformidade com as normas **ABNT NBR 15793**.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DEQUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR 13966 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
28	**611657**	**6**		**MESA DE CENTRO OVAL** **Medidas aproximadas:** Altura: 375mm; Largura: 600mm; Comprimento: 1000mm **PESO SUPORTADO:** 6Kg

TAMPO

Formato oval, confeccionado em painel de madeira MDP (Painel de Partículas de Média Densidade), com espessura mínima de 25 mm, em peça única e estruturalmente rígida. Revestimento em laminado melamínico de alta resistência, nas faces superior e inferior, com espessura mínima de 0,3 mm, acabamento texturizado e pintura UV na cor madeirado, resistente a abrasão, manchas, calor e impactos leves, conforme ABNT NBR 14535. Bordas chanfradas em todo o perímetro, com perfil de acabamento em fita de poliestireno semirrígido, espessura mínima de 3,0 mm, na mesma tonalidade do tampo. Raio mínimo de 2,5 mm nas bordas de contato com o usuário, garantindo segurança e conforto tátil, conforme ABNT NBR 9050. As fitas devem ser coladas pelo processo Hot-Melt (a quente**)**, assegurando aderência e vedação total. Parte inferior do tampo com **buchas** metálicas embutidas para o acoplamento dos parafusos de fixação da estrutura, proporcionando firmeza e durabilidade à montagem. Superfícies lisas, impermeáveis e homogêneas, livres de rebarbas, falhas de pintura, trincas ou ondulações perceptíveis. O tampo deve apresentar estabilidade dimensional e resistência à umidade conforme parâmetros da ABNT NBR 13966 (painéis de partículas).

PÉS

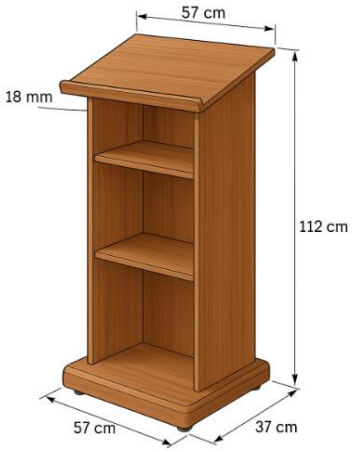
4 (quatro) pés tipo "palito"**,** confeccionados em madeira maciça torneada, proveniente de madeira seca, tratada e imunizada contra pragas. Acabamento com verniz poliuretano incolor ou na cor natural da madeira, com camada protetora contra umidade e abrasão. Fixação dos pés ao tampo por meio de suportes metálicos em aço carbono zincado, com parafusos e buchas metálicas, garantindo alta resistência e facilidade de desmontagem. Cada pé deverá possuir sapata niveladora e protetora em material termoplástico ou silicone, para proteger o piso e evitar deslizamentos. Pés com diâmetro mínimo de 35 mm na parte superior **e** 25 mm na extremidade inferior, assegurando rigidez e estabilidade. Estrutura geral sem pontas, rebarbas ou arestas cortantes, conforme ABNT NBR 15206 (móveis – requisitos gerais de segurança).

ACABAMENTO

A mesa deve apresentar acabamento uniforme, superfícies bem polidas e sem desníveis visuais ou táteis**.**
Todos os componentes devem ser isentos de defeitos de fabricação, empenamentos ou folgas. Resistência mecânica e estabilidade compatíveis com o uso em ambientes internos residenciais ou institucionais. Materiais devem ser atóxicos, de fácil limpeza e manutenção, resistentes a produtos de limpeza neutros.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DEQUALIFICAÇÃO TÉCNICA:
Certificado de Conformidade NBR 13966 emitido por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro, juntamente com o laudo de ensaio que deu origem a esta certificação. Certificado de conformidade com as normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004 – emitido por organismo certificador de produto, acreditado pelo INMETRO conforme PE-165 – rotulo ecológico para mobiliário e cadeiras de escritório. O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Laudo NR-17 (ergonomia) emitido por profissional competente. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			imagem e o descritivo, prevalecerá o estabelecido no descritivo.	
29	486517	**2**	 	**PÚLPITO EM MADEIRA – Cor a definir** **Medidas aproximadas** **Altura:** 112 cm **Base:** 57x 37cm com rodapé recuado **Bandeja superior**: 57 x 37 cm **Espessura da bandeja**: 18mm **Inclinação bandeja superior:** 20º a 30º **Compartilhamento interno:** 2 prateleiras internas de 18mm de espessura com porta copo e porta microfone **Pés:** 4 rodas em acrílico ou acrigel escondidas, cobertas pela base de madeira, com sistema de travamento para garantir estabilidade. **Duas prateleiras internas** **Tratamento anticupim** **Bandeja superior com aba para segurar os papeis** **Ergonomia:** Conforme as diretrizes da **NR-17**, assegurando altura e inclinação adequadas à postura de trabalho em pé. Acabamento com bordas arredondadas, superfícies lisas, sem rebarbas, sem cantos vivos ou imperfeições. **Estrutura:** Montagem por sistema de parafusos, cavilhas e cola vinílica, garantindo rigidez e durabilidade.
ESTRTURA E COMPONENTES				

MATERIAL: Em madeira maciça de qualidade (ex.:jequitibá, tauari ou equivalente), seca em estufa, com tratamento anticupim e antifungo, com espessura mínima de 18mm em todas as peças.

MONTAGEM: Sistema de parafusos, cavilhas e cola vinílica, assegurando rigidez, estabilidade e durabilidade da estrutura.

PÉS: Quatro rodízios em acrílico ou acrigel embutidos sob a base de madeira, com sistema de travamento para fixação durante o uso.

BASE: 57 x 37 cm, com rodapé recuado para melhor estabilidade e estética.

BANDEJA SUPERIOR: 57 x 37 cm**,** inclinação entre 20º e 30º**,** proporcionando leitura ergonômica e com aba frontal de contenção, destinada a evitar o deslizamento de papéis, livros ou dispositivos eletrônicos.

COMPARTIMENTO INTERNO: Duas prateleiras internas (espessura 18 mm) para apoio de materiais, contendo porta-copo **e** porta-microfone integrados.

ACABAMENTO: Aplicação de verniz ou seladora incolor, realçando o aspecto natural da madeira e facilitando a limpeza, cor a definir. As bordas e cantos devem ser suavemente arredondado**s**, evitando acidentes e lascas. Todas as peças metálicas utilizadas (parafusos, ferragens, etc.) deverão receber pré-tratamento químico e pintura epóxi-pó, conforme ABNT/NBR aplicáveis, garantindo resistência à corrosão e durabilidade do acabamento. O móvel deve garantir ergonomia, estabilidade e resistência compatíveis com uso contínuo em ambiente corporativo.

REVESTIMENTO: Verniz ou seladora incolor, realçando o aspecto natural da madeira e facilitando a limpeza.

ERGONOMIA: Confeccionado conforme as diretrizes da **NR-17**, garantindo altura e inclinação adequadas para o uso em pé, promovendo conforto postural e segurança durante apresentações.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA: Apresentar declaração de Garantia específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação. Certificado comprovando a utilização de madeira legal proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento, referências FSC ou CERFLOR em nome da fabricante do mobiliário. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo e caso haja código de certificação, deverá informá-lo para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada.

ITEM	CATMAT	QTD.	IMAGEM ILUSTRATIVA Havendo divergência entre a imagem e o descritivo, prevalecerá	ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS

			o estabelecido no descritivo.	
30	**304613**	**5**		**CARRINHO DE SERVIÇO DE CHÁ/CAFÉ EM AÇO INOX 304 – 2 BANDEJAS** **Medidas aproximadas** **Altura:** 90cm **Largura:** 50cm **Comprimento:** 80cm

ESTUTURA

- Construída em tubos de aço inoxidável AISI 304 polido, com espessura mínima da parede dos tubos de 1,2 mm.
- Estrutura soldada e polida, garantindo resistência mecânica, estabilidade e acabamento uniforme.
- Livre de pontas, rebarbas, arestas cortantes ou superfícies irregulares, conforme recomendações da ABNT NBR 9050 (segurança no manuseio e ergonomia).
- Cantos e junções com raios de curvatura suaves, assegurando fácil higienização e evitando acúmulo de resíduos.

BANDEJA

- Compostas por 2 (duas) bandejas em aço inox 304 polido.
- Espessura mínima**:** 1,0 mm.
- Bordas elevadas e dobradas (mínimo 25 mm), para evitar queda de objetos e líquidos.
- Superfícies internas e externas lisas, sem porosidade ou irregularidades, facilitando a limpeza e a assepsia, em conformidade com a ABNT NBR 11816 (móveis metálicos).
- Fixação das bandejas à estrutura com soldas contínuas e polidas.

GRADIL

- Tipo duplo, confeccionado em aço inox 304 polido, posicionado a 7 cm acima das bandejas, atuando como contenção e proteção de objetos.
- Fixação firme à estrutura, sem vibrações ou folgas.
- Acabamento polido e arredondado, livre de cantos vivos.

PUXADORES

- 1 (uma) alça de apoio tubular tipo arco e 1 (um) puxador tubular tipo guidom, ambos em aço inox 304 polido.
- Altura e posicionamento compatíveis com ergonomia de uso, garantindo conforto ao operador durante o deslocamento.
- Acabamento polido e arredondado, sem pontas ou arestas cortantes**.**

RODÍZIOS

- 4 (quatro) rodízios giratórios de 360°, com corpo em aço inox e banda de rodagem em material termoplástico ou poliuretano, silenciosos e antiderrapantes.
- 2 (dois) rodízios com freio de travamento independente.
- Diâmetro mínimo**:** 4" (100 mm).
- Fixação por meio de placas metálicas com parafusos e porcas autofrenantes.
- Com proteção superior contra impacto e acúmulo de sujeira.

REQUISITOS GERAIS DE QUALIDADE

- O conjunto deve apresentar acabamento polido uniforme, resistente à corrosão e de fácil higienização.
- Atender às exigências das normas ABNT NBR 15206 (móveis – requisitos de segurança e resistência), NBR 11816**, e** NBR 9050 quanto à ergonomia e segurança.
  Garantia mínima de 12 meses contra defeitos de fabricação.

DEVERÁ APRESENTAR JUNTO COM A PROPOSTA OS DOCUMENTOS COMPLEMENTARES, PARA FINS DE QUALIFICAÇÃO TÉCNICA:

O licitante deverá indicar o código de certificação de cada produto em catálogo com imagens específico para este certame. Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto acreditado junto ao Inmetro e em nome da fabricante dos mobiliários. Declaração de garantia contra defeito de fabricação mínimo de 5 (cinco) anos. Catálogo com imagens específico para este certame na ordem dos itens da proposta. Deverá identificar marca, modelo e código de certificação em sendo o caso. Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação.