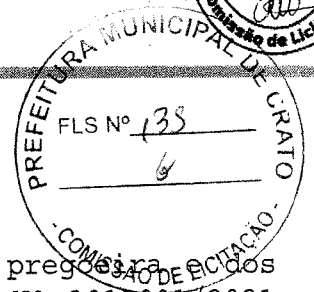




PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



EDITAL

Pregão Eletrônico nº 2022.08.12.1  
Banco do Brasil N° 958120

A Prefeitura Municipal de Crato, por intermédio da pregoeira e dos membros da equipe de apoio designados pela PORTARIA N° 3012001/2021 de 30 de dezembro de 2021, torna público que realizará licitação na modalidade PREGÃO, para REGISTRO DE PREÇO, na forma Eletrônica.

Órgão Gerenciador: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO

**1. DO TIPO: MENOR PREÇO POR LOTE**

**2. DA FORMA DE FORNECIMENTO: POR DEMANDA**

**3. DA BASE LEGAL:** Lei Federal nº 10.520, de 17 de Julho de 2002; Lei Complementar nº 123, de 14 de dezembro de 2006; Decreto Federal 5.450, de 31 de maio de 2005; Decreto Federal 7.892 de 23 de janeiro de 2013; Decreto Federal 10.024 de 20 de setembro de 2019 e, subsidiariamente, a Lei Federal nº 8.666, de 21 de Junho de 1993, com suas alterações, e do disposto no presente Edital e seus anexos.

**4. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE,** conforme as especificações e quantitativos previstos no Anexo I - Termo de Referência deste Edital.

**5. DO ACESSO AO EDITAL E DO LOCAL DE REALIZAÇÃO**

5.1 O Edital está disponível gratuitamente nos sítios <https://licitacoes.tce.ce.gov.br/> ou no portal do Banco do Brasil, [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

5.2. O certame será realizado por meio do sistema do Banco do Brasil, no endereço eletrônico [www.licitacoes-e.com.br](http://www.licitacoes-e.com.br).

**6. DAS DATAS E HORÁRIOS DO CERTAME**

6.1. INÍCIO DO ACOLHIMENTO DAS PROPOSTAS: 24/08/2022, ÀS 08H

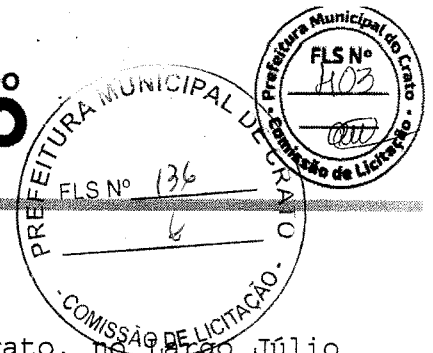
6.2. DATA DE ABERTURA DAS PROPOSTAS: 08/09/2022, ÀS 08H

6.3. INÍCIO DA SESSÃO DE DISPUTA DE PREÇOS: 08/09/2022, ÀS 10H30MIN

6.4. REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo utilizadas pelo sistema será observado o horário de Brasília/DF.

6.5. Na hipótese de não haver expediente ou ocorrendo qualquer fato superveniente que impeça a realização do certame na data prevista, a sessão será remarcada, para no mínimo 48h (quarenta e oito horas) a contar da respectiva data.

4



## 7. DO ENDEREÇO DO SETOR DE LICITAÇÃO

7.1. Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Júlio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000.

7.2. Horário externo de expediente do Setor de Licitação da Prefeitura Municipal de Crato: das 8h às 17h.

## 8. DOS RECURSOS ORÇAMENTÁRIOS

8.1. As despesas decorrentes da Ata de Registro de Preços correrão pela fonte de recursos dos órgãos participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), a ser informada quando da lavratura do instrumento de contrato.

## 9. DA PARTICIPAÇÃO

9.1. Os interessados em participar deste certame deverão estar credenciados junto ao sistema do Banco do Brasil S.A.

9.1.1 As regras para credenciamento estarão disponíveis no sítio constante no subitem 5.2 deste edital.

9.2. OS LOTES 01, 03, 05, 07, 09, 11 serão reservados as microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadram nos termos disposto no inciso III do art. 48, da Lei Complementar N° 123/2006, e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.2.1. Não havendo vencedor para a cota reservada, esta poderá ser adjudicada ao vencedor da cota principal, ou diante de sua recusa, aos licitantes remanescentes, desde que pratiquem preço do primeiro colocado.

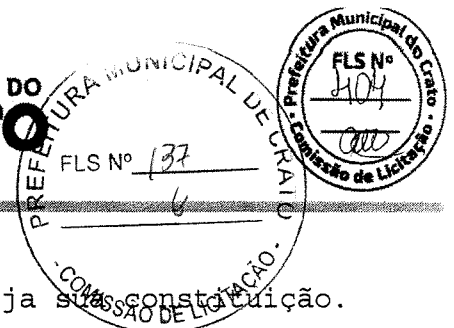
9.2.2. Se a mesma licitante vencer a cota reservada e a cota principal, a contratação das cotas deverá ocorrer pelo menor preço.

9.3 OS LOTES 02, 04, 06, 08, 10, 12 serão de ampla disputa. Será garantida aos licitantes microempresas, empresas de pequeno porte e cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal n° 11.488/2007, como critério de desempate, preferência de contratação nos termos previsto na Seção I do Capítulo V da Lei Complementar n° 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014.

9.4. Tratando-se de microempresas, empresas de pequeno porte e as cooperativas que se enquadrem nos termos do art. 34, da Lei Federal n° 11.488/2007, e que não se encontram em qualquer das exclusões relacionadas no § 4° do artigo 3° da Lei Complementar n° 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, deverão declarar no Sistema do Banco do Brasil o exercício de preferência previsto em Lei.

9.5. A participação implica a aceitação integral dos termos deste edital.

9.6. É vedada a participação de pessoa física e de pessoa jurídica



**nos seguintes casos:**

- 9.6.1. Sob a forma de consórcio, qualquer que seja sua constituição.
- 9.6.2. Que tenham em comum um ou mais sócios cotistas e/ou prepostos com procuração.
- 9.6.3. Que estejam em estado de insolvência civil, processo de falência, recuperação judicial ou extrajudicial, dissolução, fusão, cisão, incorporação e liquidação.
- 9.6.4. Impedidas de licitar e contratar com a Administração.
- 9.6.5. Suspensas temporariamente de participar de licitação e impedidas de contratar com a Administração.
- 9.6.6. Declaradas inidôneas pela Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes desta condição.
- 9.6.7. Servidor público ou empresas cujos dirigentes, gerentes, sócios ou componentes de seu quadro sejam funcionários ou empregados públicos da entidade contratante ou responsável pela licitação.
- 9.6.8. Estrangeiras não autorizadas a comercializar no país.
- 9.6.9. Cujo estatuto ou contrato social não inclua no objetivo social da empresa atividade compatível com o objeto do certame.

**10. DA FORMA DE APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA ELETRÔNICA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO**

10.1. As licitantes encaminharão, até a data e o horário estabelecido para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio do sistema, os documentos de habilitação e a proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, consignando o prego global do(s) item(ns), incluídos todos os custos diretos e indiretos, bem como declaração de responsabilidade pela autenticidade dos documentos apresentados, conforme Anexo Declaração de autenticidade da documentação deste edital.

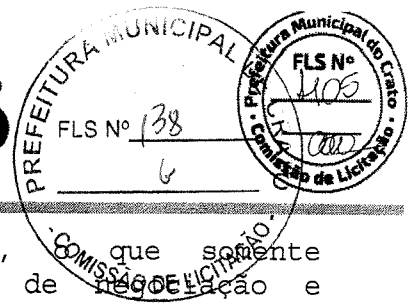
10.2. A proposta deverá explicitar nos campos os preços referentes a cada item, incluídos todos os custos diretos e indiretos, em conformidade com as especificações deste edital. O campo "Informações Adicionais" poderá ser utilizado a critério da licitante.

10.2.1. A proposta deverá ser anexada, devendo a última folha ser assinada e as demais rubricadas pela licitante ou seu representante legal, redigida em língua portuguesa em linguagem Clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações técnicas e quantitativos, conforme o caso, nos termos do Anexo I - Termo de Referenda deste edital.

10.2.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

10.3. As licitantes poderão retirar ou substituir as propostas e os documentos de habilitação por eles apresentados, até o término do prazo para recebimento.

10.4. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de



classificação entre as propostas apresentadas, que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

10.5. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação da licitante melhor classificada somente serão disponibilizados para avaliação pela pregoeira e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

10.6. É vedada a identificação do licitante, sob pena de desclassificação.

## 11. DA ABERTURA E ACEITABILIDADE DAS PROPOSTAS

11.1. Abertas as propostas, a pregoeira fará as devidas verificações, avaliando a aceitabilidade das mesmas. Caso ocorra alguma desclassificação, deverá ser fundamentada e registrada no sistema.

11.2. Os preços deverão ser expressos em reais, com até 02 (duas) casas decimais em seus valores globais.

11.3. O sistema ordenará automaticamente as propostas classificadas pela pregoeira e somente estas participarão da etapa de lances.

## 12. DA ETAPA DE LANCES

12.1. A pregoeira dará início à etapa competitiva no horário previsto no subitem 6.3, quando, então, os licitantes poderão encaminhar lances.

12.2. Para efeito de lances, será considerado o **valor global do(s) LOTE(s)**.

12.2.1. Os licitantes poderão ofertar lances sucessivos, desde que **inferiores** ao seu último lance registrado no sistema, ainda que este seja maior que o menor lance já ofertado por outro licitante.

12.2.2. Em caso de dois ou mais lances de igual valor, prevalece aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.

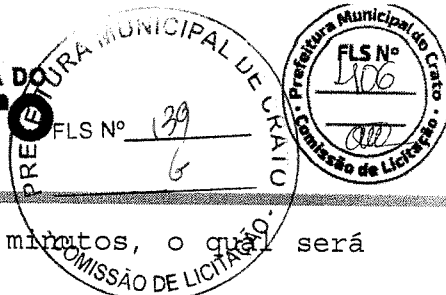
12.3. Durante a sessão pública de disputa, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do **menor** lance registrado. O sistema não identificará o autor dos lances a pregoeira nem aos demais participantes.

12.4. Será adotado para o envio de lances o modo de disputa "aberto e fechado", em que as licitantes apresentarão lances públicos e sucessivos, com lance final e fechado.

12.4.1. A etapa de lances da sessão pública terá duração inicial de quinze minutos. Após esse prazo, o sistema encaminhará aviso de fechamento iminente dos lances, após o que transcorrerá o período de até dez minutos, aleatoriamente determinado, findo o qual será automaticamente encerrada a recepção de lances.

12.4.2. Encerrado o prazo previsto no item 12.4.1, o sistema abrirá oportunidade para que a licitante da oferta de valor mais baixo e os das ofertas com preços até dez por cento superiores àquela possam





ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.3. Não havendo pelo menos três ofertas nas condições definidas no item 12.4.2, poderão as licitantes dos melhores lances, na ordem de classificação, até o máximo de três, oferecer um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.4. Após o término dos prazos estabelecidos, o sistema ordenara os lances segundo a ordem crescente de valores.

12.4.5. Não havendo lance final e fechado classificado na forma estabelecida, haverá o reinício da etapa fechada, para que as demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, o qual será sigiloso até o encerramento deste prazo.

12.4.6. Poderá a pregoeira, auxiliado pela equipe de apoio, justificadamente, admitir o reinício da etapa fechada, caso nenhuma licitante classificada na etapa de lance fechado atender às exigências de habilitação.

12.4.7. No caso de desconexão entre a pregoeira e o sistema no decorrer da etapa competitiva, o sistema poderá permanecer acessível à recepção dos lances, retornando a pregoeira, quando possível, sem prejuízos dos atos realizados.

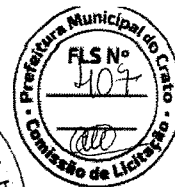
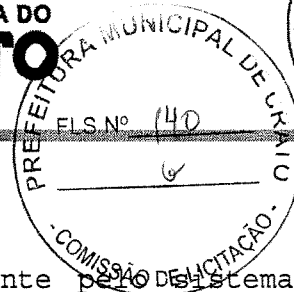
12.4.7.1. Quando a desconexão do sistema eletrônico para a pregoeira persistir por tempo superior a dez minutos, a sessão pública será suspensa e reiniciada somente após decorridas vinte e quatro horas da comunicação do fato pela Pregoeira aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.

12.5. Após o encerramento dos lances, o sistema detectara a existência de situação de empate ficto nos itens de ampla disputa. Em cumprimento ao que determina a Lei Complementar nº 123/2006 e alterações introduzidas pela lei complementar 147/2014, a microempresa, a empresa de pequeno porte e a cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007 e que ofertou lance de até 5% (cinco por cento) superior ao menor prego da arrematante que não se enquadre nessa situação de empate, será convocada pela pregoeira, na sala de disputa, para, no prazo de 5 (cinco) minutos, utilizando-se do direito de preferência, ofertar novo lance inferior ao melhor lance registrado, sob pena de preclusão.

12.5.1. Não havendo manifestação do licitante, o sistema verificara a existência de outro em situação de empate, realizando o chamado de forma automática. Não havendo outra situação de empate, o sistema emitira mensagem, cabendo a pregoeira dar por encerrada a disputa do item.

12.5.2. O disposto no subitem 12.5 não se aplica quando a melhor oferta válida tiver sido apresentada por microempresa ou empresa de pequeno porte.

12.5.3. O sistema informara a proposta de menor preço ao encerrar a fase de disputa



### 13. DO LICITANTE ARREMATANTE

13.1. A pregoeira poderá negociar exclusivamente pelo sistema, em campo próprio, a fim de obter melhor preço.

13.1.1. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, a pregoeira poderá encaminhar, pelo sistema eletrônico, contraproposta a licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

13.1.2. Definido o valor final da proposta, a pregoeira convocara a arrematante para anexar em campo próprio do

sistema, no prazo de até 02 (duas) horas, a proposta de preços com os respectivos valores readequados ao último lance ofertado.

13.1.2.1. A proposta deverá ser anexada em conformidade com o item 10.2 deste edital.

13.1.3. A Pregoeira convocará a arrematante para apresentar uma amostra de todos os itens/lotos no prazo Máximo de 05 (cinco) dias a contar da sua convocação. A arrematante deverá apresentar sua amostra acompanhada da documentação exigida no Termo de Referência-Anexo I deste Edital. (observar todas as exigências para a apresentação das amostras contida no Termo de Referência).

13.1.4. Encerrada a análise quanto a aceitação da proposta, a pregoeira verificara a habilitação da licitante, observado o disposto neste Edital.

13.2, Havendo a necessidade de envio de documentos complementares, necessários a confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados, a licitante será convocada a encaminhá-los, em formato digital, via sistema, no prazo de 2 (duas) horas, sob pena de desclassificação ou inabilitação.

13.3. O descumprimento dos prazos acima estabelecidos e causa de desclassificação da licitante, sendo convocada a licitante subsequente, e assim sucessivamente, observada a ordem de classificação.

13.4. Após a apresentação da proposta não cabe desistência.

### 14. DA PROPOSTA COMERCIAL

14.1. A proposta deverá ser apresentada, em 01 (uma) via, sendo uma original, com os preços ajustados ao menor lance, nos termos do Anexo II deste Edital, devendo a última folha vir assinada obrigatoriamente pelo representante legal do licitante, em linguagem clara e concisa, sem emendas, rasuras ou entrelinhas, com as especificações dos serviços, quantitativos e demais informações relativas ao serviço ofertado.

14.2. Prazo de validade não inferior a 60 (sessenta) dias, contados a partir da data da sua emissão.

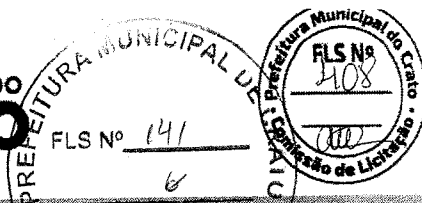
14.3. Após a apresentação da proposta não caberá desistência, sob pena de aplicação das punições previstas na cláusula "DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS" deste Edital.

### 15. DA HABILITAÇÃO

#### 15.1. DA HABILITAÇÃO JURÍDICA - PESSOA JURÍDICA

15.1.1. Registro comercial quando se tratar de **EMPRESA INDIVIDUAL**;

P



15.1.2. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado quando se tratar de **SOCIEDADES COMERCIAIS**.

15.1.3. Ato Constitutivo, Estatuto ou Contrato Social em vigor, acompanhado de suas alterações, ou o Contrato Social Consolidado, devidamente registrado e acompanhado de documentos de eleição de seus administradores quando se tratar de **SOCIEDADES POR AÇÕES**.

15.1.4. Inscrição ou ato constitutivo acompanhado de prova da diretoria em exercício quando se tratar de **SOCIEDADES CIVIS**.

15.1.5. Decreto de autorização e ato de registro ou autorização para funcionamento expedido pelo órgão competente, quando a atividade assim o exigir, quando se tratar de **EMPRESAS OU SOCIEDADE ESTRANGEIRA EM FUNCIONAMENTO NO PAÍS**.

15.1.6. **DOCUMENTO OFICIAL DE IDENTIFICAÇÃO** de todos os sócios ou proprietários, conforme o caso, reconhecidos na forma da lei.

## 15.2. DA HABILITAÇÃO FISCAL E TRABALHISTA

15.2.1. Inscrição no Cadastro Nacional de Pessoal Jurídica (CNPJ);

15.2.2. Inscrição no cadastro de contribuintes estadual (FIC) ou municipal, conforme o caso, relativo ao domicílio ou sede do licitante;

15.2.3. Certidão Negativa de Débitos Municipais;

15.2.4. Certidão Negativa de Débitos Estaduais;

15.2.5. Certidão Conjunta Negativa de Débitos Relativos a Tributos Federais e à Dívida Ativa da União, abrangendo inclusive os débitos relativos ao INSS;

15.2.6. Certificado de Regularidade do FGTS (CRF);

15.2.7. Certidão Negativa de Débitos Trabalhistas.

## 15.3. DA QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

15.3.1. Comprovação de aptidão para desempenho de atividade pertinente e compatível em características com o objetivo da licitação, mediante apresentação de atestado(s) fornecido(s) por pessoa(s) jurídica(s) de direito público e privado.

15.3.2. Fica facultado aos licitantes a apresentação de contrato ou instrumento hábil que comprove a prestação do serviço objeto do atestado de capacidade técnica mencionado no item anterior.

15.3.3. Caso o(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não explicitem com clareza os serviços prestados, este(s) deverá(ão) ser acompanhado do respectivo contrato ou instrumento congêneres que comprove o objeto da contratação.

15.3.4. Caso a apresentação do(s) atestado(s), certidão(ões) ou declaração(ões) não sejam suficientes para o convencimento da pregoeira, promover-se-á diligência para a comprovação da capacidade técnica, como preconiza o art. 43, §3º da lei 8.666/93, em aplicação subsidiária à Lei 10.520/2002.

## 15.4. DA QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA

15.4.1. Certidão de negativa de falência ou concordata/recuperação

14



judicial expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica do último  
15.4.2. Balanço patrimonial e demonstra es contábeis do último  
exercício social, já exigíveis e apresentados na forma da lei, que  
comprovem a boa situa o financeira da empresa - vedada a sua  
substitui o por balancetes ou balanços provisórios - devidamente  
assinados por contabilista registrado no CRC, bem como por sócio,  
gerente ou diretor, podendo ser atualizados por índices oficiais  
quando encerrados há mais de três meses da data da apresenta o da  
proposta, devidamente registrados na Junta Comercial competente.

#### 15.5. DEMAIS DOCUMENTOS DE HABILITA O

15.5.1. Declara o de que, em cumprimento ao estabelecido na Lei N .  
9.854, de 27/10/1999, publicada no DOU de 28/10/1999, e ao inciso  
XXXIII, do art. 7 , da Constitui o Federal, não emprega menores de  
18 (dezoito) anos em trabalho noturno, perigoso ou insalubre, nem  
emprega menores de 16 (dezesesseis) anos em trabalho algum, salvo na  
condi o de aprendiz, a partir de 14 (quatorze) anos, conforme  
modelo constante dos anexos deste edital;

15.5.2. Declara o, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante  
não foi declarada inidônea para licitar ou contratar com a  
administra o pública, nos termos do inciso IV do art. 87 da Lei N .  
8.666/93 e da inexistência de fato superveniente impeditivo da  
habilita o, ficando ciente da obrigatoriedade de declarar  
ocorrências posteriores, conforme modelo constante dos anexos deste  
edital (art. 32,  2 , da Lei N . 8.666/93).

15.5.3. Declara o, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante  
não possui Vínculo Familiar com a administra o pública municipal,  
conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.4. Declara o, sob as penalidades cabíveis, de que a licitante  
não possui Vínculo Empregatício nos termos do Art. 9 , inciso III da  
Lei N  8.666/93, conforme modelo constante dos anexos deste edital.

15.5.5. Declara o, sob as san es administrativas cabíveis,  
inclusive as criminais e sob as penas da lei, que toda documenta o  
anexada   plataforma de realiza o do Pregão Eletrônico   AUTÊNTICA,  
conforme modelo constante dos anexos deste edital.

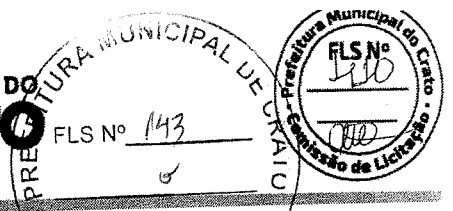
**15.6. Os documentos de habilita o deverão ser apresentados da  
seguinte forma:**

15.6.1. Obrigatoriamente, da mesma sede, ou seja, se da matriz,  
todos da matriz, se de alguma filial, todos da mesma filial, com  
exce o dos documentos que são válidos tanto para matriz como para  
todas as filiais. O contrato será celebrado com a sede que  
apresentou a documenta o.

15.6.2. O documento obtido através de sítios oficiais, que esteja  
condicionado   aceita o via internet, terá sua autenticidade  
verificada pela pregoeira.

15.6.3. Caso haja documento redigido em idioma estrangeiro, o mesmo  
somente será considerado se acompanhado da versão em português,  
firmada por tradutor juramentado.

15.6.4. Dentro do prazo de validade. Na hipótese de o documento não



constar expressamente o prazo de validade, este deverá ser acompanhado de declaração ou regulamentação do órgão emissor que disponha sobre sua validade. Na ausência de tal declaração ou regulamentação, o documento será considerado válido pelo prazo de 30 (trinta) dias, contados a partir da data de sua emissão, quando se tratar de documentos referentes à habilitação fiscal e econômico-financeira.

15.6.5. Necessariamente, com a declaração a que se refere o modelo estabelecido no anexo do edital (DECLARAÇÃO DE AUTENTICIDADE DOS DOCUMENTOS), responsabilizando-se o autor desta, sob pena das sanções administrativas cabíveis, inclusive as criminais, por toda documentação anexada ao sistema.

### 15.7. OUTRAS DISPOSIÇÕES

15.7.1. Havendo restrição quanto à regularidade fiscal e trabalhista da microempresa, da empresa de pequeno porte ou da cooperativa que se enquadre nos termos do art. 34, da Lei Federal nº 11.488/2007, será assegurado o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir de declarado o vencedor, para a regularização do(s) documento(s), podendo tal prazo ser prorrogado por igual período, conforme dispõe a Lei Complementar nº 147/2014.

15.7.2. A não comprovação da regularidade fiscal e trabalhista, até o final do prazo estabelecido, implicará na decadência do direito, sem prejuízo das sanções cabíveis, sendo facultado a pregoeira convocar os licitantes remanescentes, por ordem de classificação.

### 16. DOS CRITÉRIOS DE JULGAMENTO

16.1. Para julgamento das propostas será adotado o critério de **MENOR PREÇO** por **LOTE**, observadas todas as condições definidas neste Edital.

16.1.1. A proposta final para o item não poderá conter valor superior ao estimado pela administração, sob pena de desclassificação, devendo o licitante, readequar o valor do(os) item(s) aos valores constantes no mapa de preços.

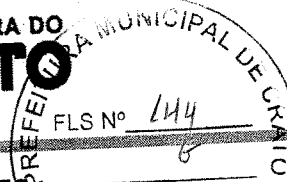
16.2. Se a proposta de menor preço não for aceitável, ou, ainda, se o licitante desatender às exigências habilitatórias, a pregoeira examinará a proposta subsequente, verificando sua compatibilidade e a habilitação do participante, na ordem de classificação, e assim sucessivamente, até a apuração de uma proposta que atenda a este edital.

### 16.3. Serão desclassificadas as propostas comerciais:

16.3.1. Em condições ilegais, omissões, ou conflitos com as exigências deste edital.

16.3.2. Com preços superiores aos praticados no mercado, ou comprovadamente **inexequíveis**.

16.4. A desclassificação será sempre fundamentada e registrada no sistema.



## 17. DOS PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS E IMPUGNAÇÕES

17.1. Os pedidos de esclarecimentos referentes ao processo licitatório deverão ser enviados a pregoeira, até (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, exclusivamente por meio eletrônico, no endereço licitacrato@gmail.com, informando o número deste pregão no sistema Banco do Brasil e o Órgão interessado.

17.1.1. As respostas aos esclarecimentos formulados serão encaminhadas aos interessados, através do respectivo e-mail e ficarão disponíveis no sítio https://licitacoes.tce.ce.gov.br/.

17.2. Até 03 (três) dias úteis anteriores a data fixada para abertura das propostas, qualquer pessoa poderá impugnar o presente Edital, mediante petição por escrito, protocolizada no Setor de Protocolo no Edifício Sede da Prefeitura Municipal de Crato, no Largo Julio Saraiva, s/n, Centro, Município de Crato, CEP: 63.100-000 ou no e-mail licitacrato@gmail.com, até as 17:00 hs, no horário oficial de Brasília/DF. Indicar o n° do pregão e o órgão responsável.

17.2.1. Não serão conhecidas as impugnações apresentadas fora do prazo legal e/ou subscritas por representante não habilitado legalmente. A petição de impugnação deverá constar o endereço, e-mail e telefone do impugnante ou de seu representante legal.

17.3. Caberá a pregoeira, auxiliado pela área interessada, e à autoridade competente, decidir sobre a petição de impugnação no prazo de 24 (vinte e quatro) horas.

17.4. Acolhida a impugnação contra este Edital, será designada nova data para a realização do certame, exceto se a alteração não afetar a formulação das propostas.

## 18. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

18.1. Qualquer licitante poderá manifestar, de forma motivada, a intenção de interpor recurso, em campo próprio do sistema, no prazo de até 04 (quatro) horas úteis depois de declarado o vencedor, quando lhe será concedido o prazo de 03 (três) dias para apresentação das razões por escrito, devidamente protocolizadas no endereço constante no subitem 7.1. deste Edital. Os demais licitantes ficam desde logo convidados a apresentar contra-razões dentro de igual prazo, que começará a contar a partir do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurado vista imediata dos autos.

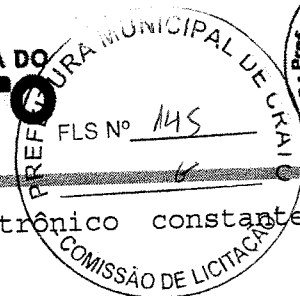
18.2. Não serão conhecidos os recursos intempestivos e/ou subscritos por representante não habilitado legalmente ou não identificado no processo licitatório para responder pelo proponente.

18.3. A falta de manifestação conforme o subitem 18.1. deste Edital importará na decadência do direito de recurso.

18.4. Os recursos contra decisão da pregoeira não terão efeito suspensivo.

18.5. O acolhimento de recurso importará na invalidação apenas dos atos insuscetíveis de aproveitamento.

18.6. A decisão em grau de recurso será definitiva, e dela dar-se-á



conhecimento aos licitantes no endereço eletrônico constante no subitem 5.1. deste Edital.

## 19. DA ADJUDICAÇÃO, DA HOMOLOGAÇÃO E DA ASSINATURA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

19.1. A adjudicação dar-se-á pela pregoeira quando não ocorrer interposição de recursos. Caso contrário, a adjudicação ficará a cargo da autoridade competente.

19.2. A homologação dar-se-á pela autoridade competente.

19.3. Após a homologação do resultado da licitação, os preços ofertados pelo licitante vencedor, serão registrados na Ata de Registro de Preços, elaborada conforme o anexo IV deste edital.

19.4. Os licitantes classificados em primeiro lugar terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data do recebimento da convocação, para comparecer perante o gestor a fim de assinarem a Ata de Registro de Preços. O prazo de comparecimento poderá ser prorrogado uma vez por igual período, desde que ocorra motivo justificado e aceito.

19.5. Quando o vencedor não comprovar as condições habilitatórias consignadas neste edital, ou recusar-se a assinar a Ata de Registro de Preços, poderá ser convidado outro licitante pela pregoeira, desde que respeitada à ordem de classificação, para, depois de comprovados os requisitos habilitatórios e feita à negociação, assinar a Ata de Registro de Preços.

19.6. O sistema gerará ata circunstanciada, na qual estarão registrados todos os atos do procedimento e as ocorrências relevantes.

## 20. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO DE RESERVA

20.1. O licitante que deseje cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor terá o prazo de até 24h (vinte e quatro horas), contados da adjudicação na plataforma do Banco do Brasil, para manifestar-se neste sentido, via e-mail institucional, indicando o número do Pregão Eletrônico e o(s) item(ns), bem como sua respectiva identificação, com CNPJ, Razão Social.

20.1.2. A ausência de manifestação dentro do referido prazo será considerada como negativa do licitante em fazer parte do cadastro de reserva da respectiva Ata de Registro de Preços.

20.2. Após a homologação do resultado da licitação, a ata da sessão do pregão eletrônico será anexada à Ata de Registro de Preços, indicando os licitantes que tiverem aceitado cotar o produto com preços iguais aos do licitante vencedor, na sequência da classificação do certame, conforme permissivo legal do art. 11, inc. II do Decreto Federal 7.892, de 23 de janeiro de 2013.

20.2.1. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o caput, os licitantes serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a etapa competitiva.

1



20.2.2. O registro a que se refere o caput, tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, para ser utilizado nas hipóteses em que o vencedor, quando convocado, não assinar a ata de registro de preços (art. 13, parágrafo único do Decreto Federal nº. 7.892/13) ou tiver seu registro cancelado nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº. 7.892/2013 (art. 11, § 3º. do Decreto Federal nº 7.892/13), oportunidade em que poderá ser revogada a adjudicação e a homologação já efetivadas, isso sem prejuízo da aplicação das cominações previstas em Lei e/ou no edital.

20.2.3. A habilitação dos fornecedores remanescentes que compõem o cadastro de reserva será efetuada no prazo e condições estabelecidos no edital.

## 21. DAS SANÇÕES ADMINISTRATIVAS

21.1. O licitante que ensejar o retardamento da execução do certame, não mantiver a proposta, comportar-se de modo inidôneo, fizer declaração falsa ou cometer fraude fiscal, ficará impedido de licitar e contratar com a Administração Municipal e será descredenciado nos sistemas cadastrais de fornecedores, pelo prazo de até 05 (cinco) anos, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade.

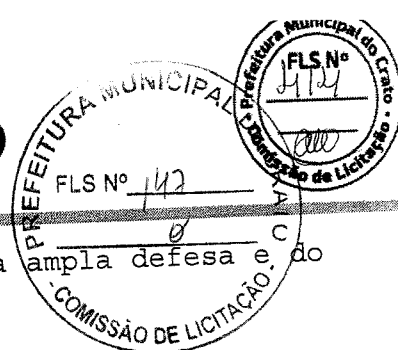
21.2. Sem prejuízo da sanção prevista no item anterior, incidirá multa de 3% (três por cento) sobre o valor de referência para a licitação, na hipótese de o infrator retardar o procedimento de contratação ou descumprir preceito normativo ou as obrigações assumidas, tais como:

- a) deixar de entregar documentação exigida para o certame licitatório;
- b) desistir da proposta, salvo por motivo justo decorrente de fato superveniente e aceito pela Administração;
- c) tumultuar a sessão pública da licitação;
- d) descumprir requisitos de habilitação na modalidade pregão, a despeito da declaração em sentido contrário;
- e) propor recursos manifestamente protelatórios em sede de licitação;
- f) deixar de regularizar os documentos fiscais no prazo concedido, na hipótese de o infrator se enquadrar como Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, nos termos da Lei Complementar Federal nº 14/2014;

21.3. Em caso de o vencedor recusar-se a assinar ata de registro de preços e/ou contrato, ou recusar-se a aceitar ou retirar o instrumento equivalente, incidirá multa indenizatória de 10% (dez por cento) sobre o valor total da adjudicação da licitação, sem prejuízo das sanções previstas no item 21.1.

21.4. O licitante recolherá a multa por meio de Documento de Arrecadação Municipal (DAM), o qual poderá ser substituído por outro instrumento legal, em nome do órgão contratante. Caso não o faça, será cobrado pela via judicial.





21.5. Nenhuma sanção será aplicada sem garantia da ampla defesa e do contraditório, na forma da lei.

## 22. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

22.1. A **Secretaria de Educação** será o órgão gestor da Ata de Registro de Preços de que trata este edital.

22.2. Os preços registrados na Ata de Registro de Preços serão aqueles ofertados nas propostas de preços dos licitantes vencedores, bem como dos licitantes que aceitarem cotar o produto com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

22.2.1. O registro a que se refere o item 22.2 tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 20 e 21 do Decreto nº 7.892/2013.

22.3. A Ata de Registro de Preços uma vez lavrada e assinada, não obriga a Administração a firmar as contratações que dela poderão advir, ficando-lhe facultada a utilização de procedimento de licitação, respeitados os dispositivos da Lei Federal 8.666/1993, sendo assegurado ao detentor do registro de preços a preferência em igualdade de condições.

22.4. O participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), quando necessitar, efetuará aquisições junto aos fornecedores detentores de preços registrados na Ata de Registro de Preços, de acordo com os quantitativos e especificações previstos, durante a vigência do documento supracitado.

22.5. Os fornecedores detentores de preços registrados ficarão obrigados a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), **nos prazos, locais, quantidades e demais condições definidas** no Anexo I - Termo de Referência deste edital.

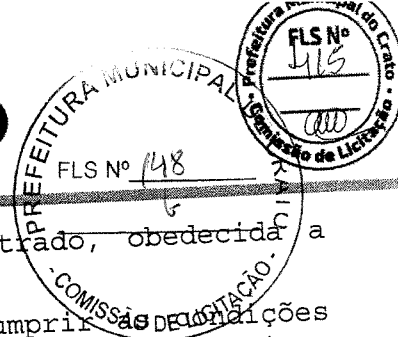
22.6. A Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão ou entidade da Administração Pública Municipal, Estadual ou Federal, na condição de órgão Interessado, mediante consulta prévia ao órgão gestor do Registro de Preços e concordância do fornecedor.

22.7. Os órgãos interessados, quando desejarem fazer uso da Ata de Registro de Preços, deverão manifestar seu interesse junto ao órgão gestor do Registro de Preços, o qual indicará o fornecedor e o preço a ser praticado, obedecida a ordem de classificação.

22.7.1. As contratações decorrentes da utilização da Ata de Registro de Preços de que trata este subitem não poderão exceder, por órgão Interessado, ao somatório dos quantitativos registrados na Ata.

22.7.2. O quantitativo decorrente das adesões à Ata de Registro de Preços não poderá exceder, na totalidade, ao quádruplo do quantitativo de cada item registrado na Ata de Registro de Preços para o órgão gestor e órgãos participantes, independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem.

22.8. Caberá ao órgão gestor do Registro de Preços, para utilização da Ata por órgãos interessados da Administração Pública, proceder a



indicação do fornecedor detentor do preço registrado, obedecida a ordem de classificação.

22.9. O detentor de preços registrados que descumprir as condições da Ata de Registro de Preços recusando-se a fornecer o objeto licitado ao participante do SRP (Sistema de Registro de Preços), não aceitando reduzir os preços registrados quando estes se tornarem superiores aos de mercado, ou nos casos em que for declarado inidôneo ou impedido para licitar e contratar com a Administração pública, e ainda, por razões de interesse público, devidamente fundamentado, terá o seu registro cancelado.

22.10. A **Secretaria de Educação** órgão gestor da Ata de Registro de Preços providenciará a publicação do extrato da Ata do Registro de Preços no Diário Oficial do Município.

22.11. Os preços registrados poderão ser revistos a qualquer tempo em decorrência da redução dos preços praticados no mercado ou de fato que eleve os custos dos itens registrados.

22.12. A **Secretaria de Educação** convocará o fornecedor para negociar o preço registrado e adequá-lo ao preço de mercado, sempre que verificar que o preço registrado está acima do preço de mercado. Caso seja frustrada a negociação, o fornecedor será liberado do compromisso assumido.

22.13. Não havendo êxito nas negociações com os fornecedores com preços registrados, o gestor da Ata, poderá convocar os demais fornecedores classificados, podendo negociar os preços de mercado, ou cancelar o item, ou ainda revogar a Ata de Registro de Preços.

22.14. Serão considerados preços de mercado, os preços que forem iguais ou inferiores à média daqueles apurados pela Administração para os itens registrados.

22.15. As alterações dos preços registrados, oriundas de suas revisões, serão publicadas no Diário Oficial do Município.

22.16. As demais condições contratuais encontram-se estabelecidas no Anexo IV - Minuta da Ata de Registro de Preços.

22.17. As quantidades previstas no "Anexo I - Termo de Referência" deste edital são estimativas máximas para o período de validade da Ata de Registro de Preços, reservando-se a Administração Municipal, através do órgão participante, o direito de adquirir o quantitativo que julgar necessário ou mesmo abster-se de adquirir o especificado.

22.18. As quantidades previstas para os itens com preços registrados poderão ser remanejadas pelo órgão gerenciador entre os órgãos participantes do procedimento licitatório para registro de preços, cabendo ao órgão gerenciador autorizar o remanejamento solicitado, mediante procedimento administrativo, com a redução do quantitativo inicialmente informado pelo órgão participante, desde que haja prévia anuência do órgão que vier a sofrer redução dos quantitativos informados.

22.19. O remanejamento somente poderá ser feito de órgão participante para órgão participante.

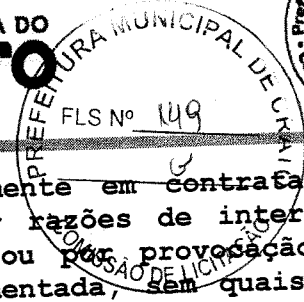
### 23. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



23.1. Esta licitação não importa necessariamente em contratação, podendo a autoridade competente revogá-la por razões de interesse público, anulá-la por ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante decisão devidamente fundamentada, sem quaisquer reclamações ou direitos à indenização ou reembolso.

23.2. É facultada a pregoeira ou à autoridade superior, em qualquer fase da licitação, a promoção de diligência destinada a esclarecer ou a complementar a instrução do processo licitatório, vedada a inclusão posterior de documentos que deveriam constar originariamente na proposta e na documentação de habilitação.

23.3. O descumprimento de prazos estabelecidos neste edital e/ou pela pregoeira ou o não atendimento às solicitações ensejará DESCLASSIFICAÇÃO ou INABILITAÇÃO.

23.4. Toda a documentação fará parte dos autos e não será devolvida ao licitante, ainda que se trate de originais.

23.5. Na contagem dos prazos estabelecidos neste Edital excluir-se-ão os dias de início e incluir-se-ão os dias de vencimento. Os prazos estabelecidos neste Edital se iniciam e se vencem somente em dia de expediente na Prefeitura do Município de Crato-CE.

23.6. Os licitantes são responsáveis pela fidelidade e legitimidade das informações e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação.

23.7. O desatendimento de exigências formais não essenciais não implicará no afastamento do licitante, desde que seja possível a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta.

23.8. A pregoeira e a equipe de apoio não autenticarão cópias de documentos exigidos neste Edital, devendo OBRIGATORIAMENTE toda a documentação apresentada em processo de fotocópia ser AUTENTICADA em Cartório.

23.9. Caberá ao licitante acompanhar as operações no sistema eletrônico, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

23.10. A pregoeira poderá sanar erros formais que não acarretem prejuízos para o objeto da licitação, a Administração e os licitantes, dentre estes, os decorrentes de operações aritméticas.

23.11. Os casos omissos serão resolvidos pela pregoeira, nos termos da legislação pertinente.

23.12. As normas que disciplinam este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa.

23.13. O foro designado para julgamento de quaisquer questões judiciais resultantes deste Edital será o da Comarca de Crato-CE.

23.14. Toda documentação exigida deverá ser apresentada na forma prevista no subitem 15.6.5. deste edital.

23.15. Todas as notificações/advertências/convocações (assinatura da ata de registro de preço e/ou contrato) para as empresas participantes e/ou vencedora serão feitas via DIÁRIO OFICIAL DO MUNICÍPIO DO CRATO ([www.crato.ce.gov.br/diario-oficial](http://www.crato.ce.gov.br/diario-oficial)).



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES



PREFEITURA DO  
**CRATO**



#### 24. DOS ANEXOS

24.1. Constituem anexos deste edital, dele fazendo parte:

ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA

ANEXO II - CARTA PROPOSTA

ANEXO III - MODELOS DE DECLARAÇÕES

ANEXO IV - MINUTA DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

ANEXO V - MINUTA DO CONTRATO



Crato - CE, 22 de agosto de 2022.

Valéria do Carmo Moura  
Pregoeira



PROCURADORIA  
GERAL DO MUNICÍPIO  
SETOR DE LICITAÇÕES

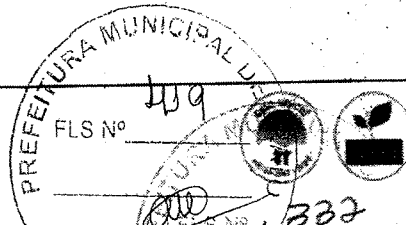


PREFEITURA DO  
**CRATO**



**ANEXO I - TERMO DE REFERÊNCIA**

*(Handwritten signature)*

**TERMO DE REFERÊNCIA****1. UNIDADE REQUISITANTE: SECRETARIA MUNICIPAL DE EDUCAÇÃO.**

**2. OBJETO: SELEÇÃO DE MELHOR PROPOSTA PARA REGISTRO DE PREÇOS VISANDO FUTURAS E EVENTUAIS AQUISIÇÕES DE MOBILIÁRIOS, PARA ATENDER AS NECESSIDADES DA SECRETARIA DE EDUCAÇÃO DO MUNICÍPIO DE CRATO-CE, conforme as especificações e quantitativos previstos neste Termo de Referência.**

2.1. Este objeto será realizado através de licitação na modalidade PREGÃO, na forma ELETRÔNICA, do tipo MENOR PREÇO POR LOTE, com fornecimento POR DEMANDA.

**3. DA JUSTIFICATIVA:**

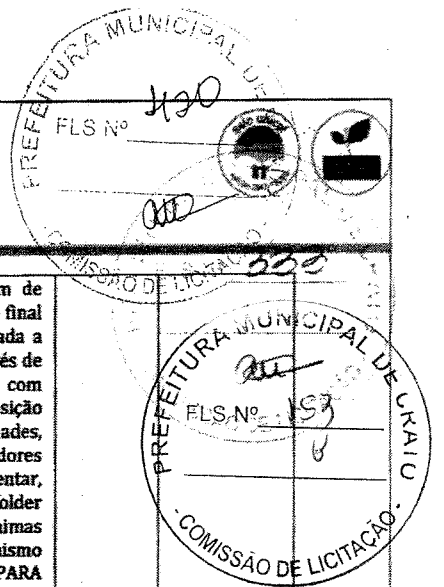
3.1. Considerando o compromisso de proporcionar a população uma rede de ensino com boas condições de infraestrutura física e pedagógica, a Secretaria Municipal de Educação vem desenvolvendo ações que visam equipar satisfatoriamente a sua rede e suas unidades educacionais, não só educacionais, não só para as novas escolas, como também para as escolas que serão requalificadas.

Os equipamentos a serem adquiridos por meio do processo licitatório em questão, contemplará as unidades de ensino, possibilitando a funcionalidade e otimização dos espaços escolares, e também a sede administrativa da Secretaria.

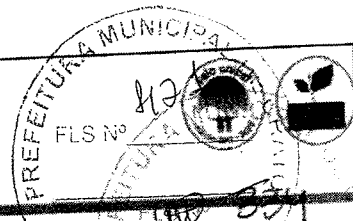
No processo de aquisição dos equipamentos considera-se quesito essencial a qualidade dos produtos, de modo a assegurar a boa durabilidade dos mesmos, apropriado ao desenvolvimento das atividades educativas e profissionais. Um material que atenda aos padrões de qualidade e funcionalidade viabiliza o desenvolvimento das funções laborais, além de proporcionar bem-estar, previne danos à saúde, principalmente com relação ao surgimento de patologias.

**4. DAS ESPECIFICAÇÕES E QUANTITATIVOS****LOTE 01- COTA RESERVADA PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<b>ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA.</b> TAMPO: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. LATERAIS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRA REMOVÍVEL: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 01 unidade. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 04 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna	UND.	133



	<p>através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
02	<p><b>ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS.</b>  <b>TAMPO:</b> em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. <b>LATERAIS:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. <b>PRATELEIRAS REMOVÍVEIS:</b> em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 03 unidades. <b>PORTAS:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna através de parafusos auto-atarraxantes. <b>COSTAS E BASE:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	01
03	<p><b>ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS.</b></p>	UND.	05



**TAMPO:** em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. **LATERAIS:** em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna da mesma através de parafusos auto-atarraxantes. **COSTAS E BASE:** em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. **PÉS:** em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiras em PVC nas extremidades, fixadas ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

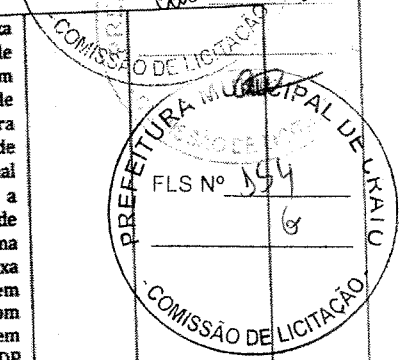
**MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.**

Mesa reta, estrutura em aço, composta por: **TAMPO** constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. **PAINEL FRONTAL** em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço#20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachantes, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. **ESTRUTURA:** formada com 02 colunas verticais em chapa de aço#18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externas das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço#14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta

04

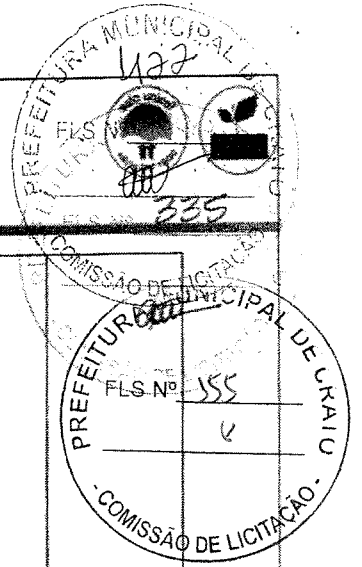
UND.

49



Handwritten signature/initials





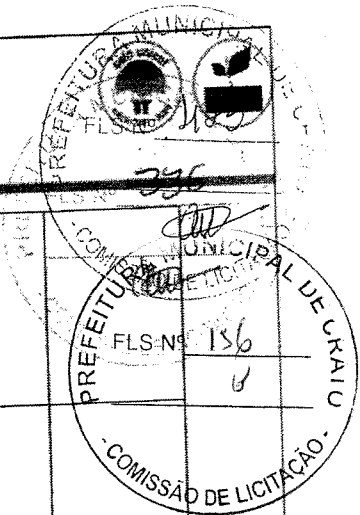
em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. GAVETEIRO FIXO: com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak níquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

**MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.**  
Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO inteiriço em formato de "L", tipo estação de trabalho, constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINÉIS FRONTAIS: em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com coluna central em tubo metalon 40 x 40 x 1,50mm e pés laterais formados através de 02 colunas verticais em chapa de aço#18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço#14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. GAVETEIRO FIXO: com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melaminico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak níquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES —

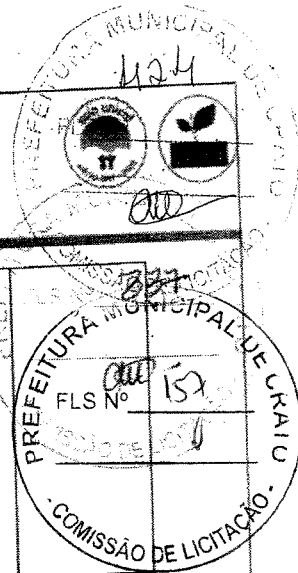
05

UND.

13



	<p>REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
06	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M.</b> Com tampo em aglomerado de 25mm de espessura, medindo 1,20m de diâmetro, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão na cor cinza, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno na mesma cor do tampo com espessura de 2,0mm. Altura do tampo em relação ao solo de 75cm. Estrutura metálica em aço com tratamento anti-corrosivo e anti-ferruginoso, pintura epóxi na cor cinza, sendo 04 travessas superiores em tubo de aço 25x25x1,20mm contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades, contendo chapas de aço de 1,50mm de espessura em formato delta soldadas ao tubo central como forma de reforçar a sustentação do tampo, e travessas inferiores em tubo de aço 30 x 50 x 1,50mm, contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades na cor preta e sapatas niveladoras sextavadas de polipropileno, sustentação vertical através de tubo central em aço redondo de 3"x1,20mm. Fixação da estrutura ao tampo através de parafusos auto-atarraxantes. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA - FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	15
07	<p><b>MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.</b> Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO: constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINEL FRONTAL: em madeira MDP cinza de 15 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarraxante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. Suporte teclado retrátil constituído de MDP cinza de 15mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, medindo: 0,30 x 0,50m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo</p>	UND.	80



CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

**MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L x P x H).**

Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO: ovalado constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINEL CENTRAL: em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 35mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 1000 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de 1x1/4, para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor cinza, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

08

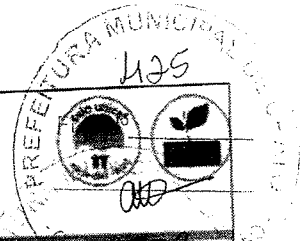
UND.

13

**LOTE 02 - AMPLA PARTICIPAÇÃO**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<b>ARMÁRIO DE MADEIRA BALCÃO MEDINDO 0,75 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 1 PRATELEIRA.</b> TAMPO: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de	UND.	401

*Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.*



PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. LATERAIS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRA REMOVÍVEL: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 01 unidade. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 04 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1". O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

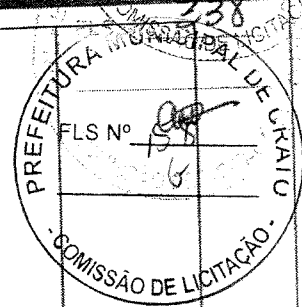
**ARMÁRIO DE MADEIRA ALTO MEDINDO 1,60 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS.**

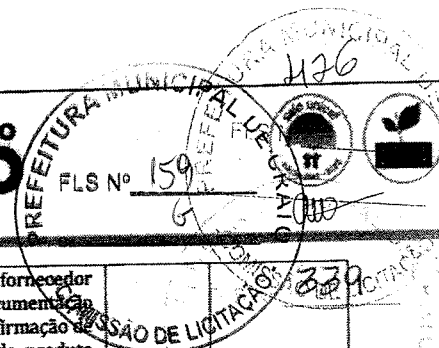
02

TAMPO: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. LATERAIS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. PRATELEIRAS REMOVÍVEIS: em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm, apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura. Quantidade: 03 unidades. PORTAS: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna através de parafusos auto-atarraxantes. COSTAS E BASE: em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cinza. PÉS: em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicado pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixado ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo

UND.

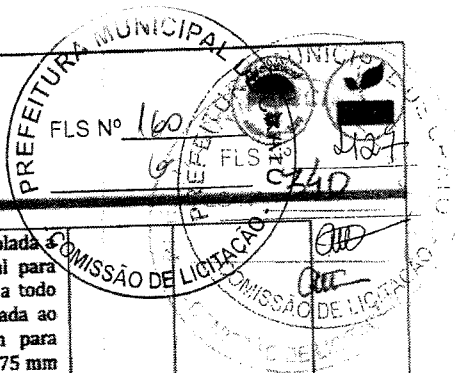
03





	<p>pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1".O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
03	<p><b>ARMÁRIO DE MADEIRA SEMI-ABERTO MEDINDO: 1,60 X 0,80 X 0,45M (H x L x P) COM 02 PORTAS E 3 PRATELEIRAS.</b>  <b>TAMPO:</b> em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, fixado a estrutura através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. <b>LATERAIS:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixado ao tampo e ao fundo através de dispositivo de fixação VB36 na cor cinza. <b>PRATELEIRAS:</b> duas prateleiras removíveis (uma superior e uma inferior) apoiadas em pinos de PVC permitindo regulagem de altura e uma fixa (servindo como subtampo das portas) em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, bordas com acabamento em fita de PVC de 3mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5mm. Quantidade: 03 unidades. <b>PORTAS:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro, fixadas as laterais através de 06 dobradiças permitindo abertura das portas a até 270 graus, com puxadores cromados. Uma porta contendo fechadura cilíndrica para armário de madeira com chaves em duplicata com alma interna em aço, e a outra contendo 02 fechos em termoplástico fixados na parte interna da mesma através de parafusos auto-atarraxantes. <b>COSTAS E BASE:</b> em MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro com a base fixada as laterais através de dispositivo de fixação VB36 cor cinza. <b>PÉS:</b> em tubo de aço 30x60x1,20mm em quadro, com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa, na cor cinza, com ponteiros em PVC nas extremidades, fixadas ao fundo do armário através de parafusos auto-atarraxantes, contendo pés-niveladores sextavados em PVC na cor preta, e com parafuso de 3/8"x1".O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	16
04	<p><b>MESA DE TRABALHO MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.</b>  Mesa reta, estrutura em aço, composta por: <b>TAMPO</b> constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. <b>PAINEL FRONTAL</b> em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final</p>	UND.	148





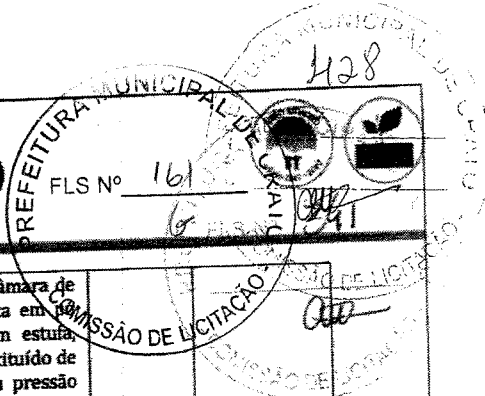
fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço #20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachantes, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externas das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4, para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. GAVETEIRO FIXO: com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak níquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

05

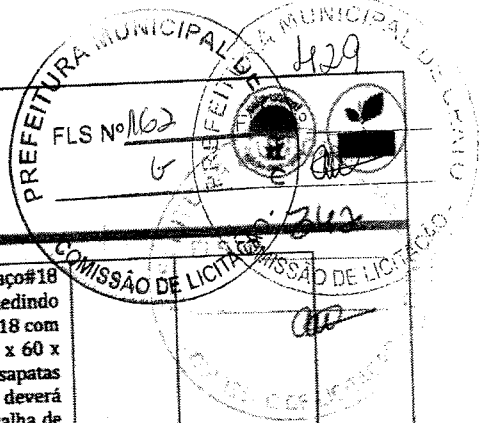
**MESA DE TRABALHO EM L MEDINDO 1,35 X 1,35 X 0,60 X 0,74M COM DUAS GAVETAS.**  
Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO inteiriço em formato de "L", tipo estação de trabalho, constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. PAINÉIS FRONTAIS: em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. ESTRUTURA: formada com coluna central em tubo metalon 40 x 40 x 1,50mm e pés laterais formados através de 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatas niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4, para fixação da calha de fiação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fiação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve

UND.

39



	<p>ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em híbrida Epóxi/ Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. <b>GAVETEIRO FIXO:</b> com duas gavetas, corpo constituído de MDP cinza de 18mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Fechadura com fechamento simultâneo das duas gavetas, com duas chaves. Gavetas confeccionadas em aço #22 no mínimo, com tratamento de fosfatização por imersão e pintura epóxi pelo sistema eletrostático, com polimerização em estufa. Frente das gavetas em MDP cinza de 18 mm de espessura. Puxadores do tipo zamak niquelados redondo com forma côncava com aproximadamente 110 mm de comprimento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
06	<p><b>MESA DE REUNIÃO CIRCULAR MEDINDO 1,20 X 0,75M.</b> Com tampo em aglomerado de 25mm de espessura, medindo 1,20m de diâmetro, revestido em ambas as faces com laminado melamínico de baixa pressão na cor cinza, bordas retas encabeçadas com fita de poliestireno na mesma cor do tampo com espessura de 2,0mm. Altura do tampo em relação ao solo de 75cm. Estrutura metálica em aço com tratamento anti-corrosivo e anti-ferruginoso, pintura epóxi na cor cinza, sendo 04 travessas superiores em tubo de aço 25x25x1,20mm contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades, contendo chapas de aço de 1,50mm de espessura em formato deita soldadas ao tubo central como forma de reforçar a sustentação do tampo, e travessas inferiores em tubo de aço 30 x 50 x 1,50mm, contendo ponteiras em polipropileno nas extremidades na cor preta e sapatas niveladoras sextavadas de polipropileno, sustentação vertical através de tubo central em aço redondo de 3"x1,20mm. Fixação da estrutura ao tampo através de parafusos auto-atarraxantes. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	47
07	<p><b>MESA PARA COMPUTADOR MEDINDO 1,20 X 0,60 X 0,74M COM SUPORTE TECLADO.</b> Mesa reta, estrutura em aço, composta por: <b>TAMPO:</b> constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. <b>PAINEL FRONTAL:</b> em madeira MDP cinza de 15 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fiação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen</p>	UND.	240



e porca cilíndrica M6. **ESTRUTURA:** formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 40mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 600 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatras niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fixação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fixação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor preta, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. Suporte teclado retrátil constituído de MDP cinza de 15mm de espessura, revestida em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, com bordas de PVC de 1mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco, medindo: 0,30 x 0,50m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

**MESA DE REUNIÃO MEDINDO 2,00 X 1,00 X 0,74M (L x P x H).**

Mesa reta, estrutura em aço, composta por: TAMPO: ovalado constituído em MDP cinza de 25 mm de espessura, revestido em laminado melamínico de baixa pressão texturizado em ambas as faces, borda frontal e posterior com acabamento em fita de PVC de 3 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro, com raio mínimo de 2,5 mm. Bordas transversais com acabamento em fita de PVC de 2 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt em todo seu perímetro. Dotados com 02 passa cabos diâmetro de 60 mm em poliestireno injetado de alto impacto. **PAINEL CENTRAL:** em madeira MDP cinza de 18 mm de espessura, resistente a riscos e produtos de limpeza, com textura uniforme de aspecto final fosco. Bordas com acabamento em fita de bordo em PVC de 1 mm de espessura, colada a quente pelo sistema hot-melt, em todo seu perímetro. Calha horizontal estrutural para passagem de fixação sob o tampo, com pelo menos duas vias, permitindo o acesso a todo cabeamento de energia, lógico e telefônico, em chapa de aço # 20 de espessura, fixada ao tampo e ao painel através de 05 parafusos auto atarrachante, 4,5 x 16mm para madeira. Painel frontal fixado às estruturas laterais da mesa através de parafuso M6 x 75 mm tampinha/ Allen e porca cilíndrica M6. **ESTRUTURA:** formada com 02 colunas verticais em chapa de aço #18 viradas no formato semi-oblongo com raio de 20mm nas partes externa das colunas, medindo 627 x 220 x 35mm (H x L x C) com calhas removíveis através de encaixes em chapa # 18 com 02 passa fios internos. Base inferior estampada em chapa de aço #14, medindo 1000 x 60 x 30mm (C x L x H), em formato trapezoidal com suportes soldados para receber sapatras niveladoras, com fixação através de rebites repuxo com rosca M8. A coluna vertical deverá receber na parte interna três reforços em chapa de aço de "1x1/4", para fixação da calha de fixação com rosca M6 no suporte. A parte superior da estrutura será em tubo de aço 40x20mm chapa #18. Entre as colunas verticais da estrutura deverá haver dois divisores de cabo com 03 rasgos para passagem de fixação. Os divisores de cabo são de chapa de aço #18. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, na cor cinza, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13966 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - MESAS - CLASSIFICAÇÃO E CARACTERÍSTICAS FÍSICAS DIMENSIONAIS E REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Relatório de Ensaio ou Laudo emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro para todos os requisitos da ABNT NBR 16332 (MÓVEIS DE MADEIRA — FITA DE BORDA E SUAS APLICAÇÕES — REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies

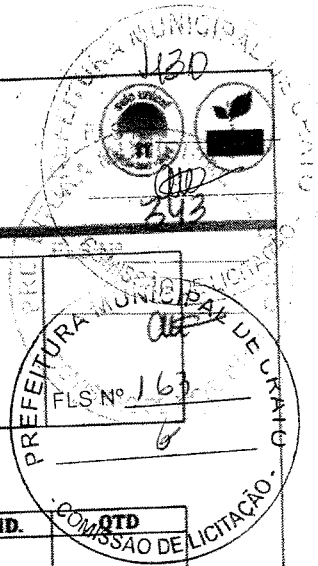
08

UND.

42

Handwritten signatures and initials, including a large 'P' and 'MP'.

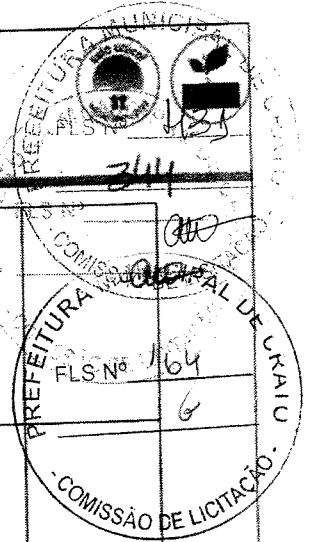




metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 9094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

**LOTE 03- COTA RESERVADA PARA ME E EPP**

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<b>ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).</b> Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza.Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras. Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS);Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	31
02	<b>ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P).</b> Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza.Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras. Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS);Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	05
03	<b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.</b> Confeccionado em chapa com espessura de 0,60mm (chapa 24), gavetas com suporte para pastas suspensas com espessura de 1,20mm (chapa 18), contendo puxadores em PVC na cor cinza, gavetas sobre trilho telescópico, fechadura tipo yale com duas chaves, sistema de travamento simultâneo das 04 gavetas. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza.O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica:Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência;Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a	UND.	13



	<p>ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
04	<p><b>ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.</b> COLUNAS: em aço SAE 1010/1020, medindo 04x04cm, chapa com espessura de 1,50mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza. contendo furação em formato oblongo para permitir regulagem de altura das prateleiras. PRATELEIRAS: em aço SAE 1010/1020, chapa com espessura de 0,60mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200graus, na cor cinza. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	80
05	<p><b>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS</b> Armário de aço, com 1970mm de altura, 640mm de largura e 450mm profundidade, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. Corpa, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); Pés dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); Pés em chapa 16 (1,50mm); Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale". Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO - Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que R1 (conforme ISO 4628-3). Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e livres de rebarbas, não devendo apresentar pontas cortantes. Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	37
06	<p><b>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA.</b> Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. CONSTITUINTES: Chapa de aço SAE 1010/1020. Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). Dez</p>	UND.	21



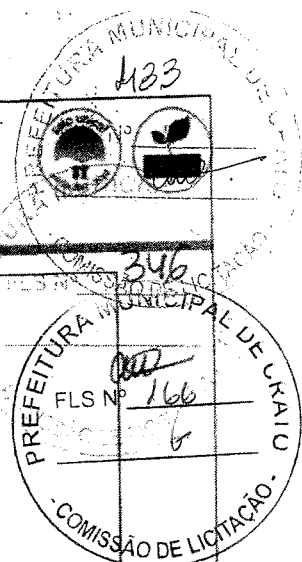
345



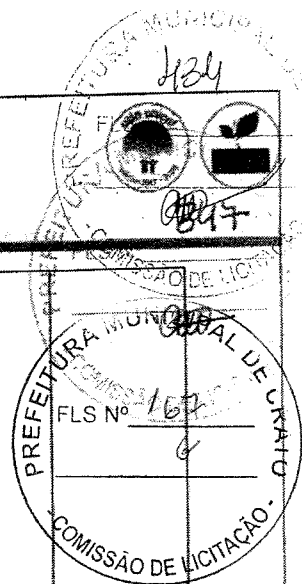
prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. Acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada 30 a 40 microns, polimerizada em estufa a 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes. Cores: -Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor AREIA; -Colunas, pés e travessas na cor AZUL FRANÇA. Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. FABRICAÇÃO: - Aplicar tratamento anti-ferruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmearilhar juntas e arredondar cantos agudos. Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. Pés devem ter seção tubular e colunas em forma de "C". Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante, devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. As colunas devem ter furos de seção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo), para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de  $\phi = 8\text{mm}$  e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez, e devem ser fixadas às colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponta. Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

## LOTE 04- AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<b>ARMÁRIO ALTO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,98 X 0,90 X 0,45M (H X L X P).</b> Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras. Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).	UND.	94
02	<b>ARMÁRIO BAIXO EM AÇO COM 02 PORTAS MEDINDO 1,60 X 0,75 X 0,45M (H X L X P).</b> Armário com 02 (duas) portas em chapa de aço, tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. Corpo: laterais, tampos superior e inferior em chapa de aço nº 24 com 02 portas, também confeccionados em chapa 24, cada porta deverá conter 03 (três) dobradiças internas, e 01 (uma) fechadura universal para móveis de aço com rotação de 90 graus com 02 (duas) chaves cada. Equipado com 04 prateleiras em chapa 24 reguláveis de 50 em 50 mm através de cremalheira borda em dobra dupla e reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, sendo opcional a utilização de mais prateleiras.	UND.	15



	<p>Todos os componentes deverão ser soldados através do sistema MIG. Todo o material e processo de fabricação utilizado não deverá comprometer a integridade física dos usuários, a exemplo de partes cortantes, rebarbas, respingos de solda ou cantos agudos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
03	<p><b>ARQUIVO DE AÇO COM 04 GAVETAS MEDINDO 1,33 X 0,46 X 0,71M.</b> Confeccionado em chapa com espessura de 0,60mm (chapa 24), gavetas com suporte para pastas suspensas com espessura de 1,20mm (chapa 18), contendo puxadores em PVC na cor cinza, gavetas sobre trilho telescópico, fechadura tipo yale com duas chaves, sistema de travamento simultâneo das 04 gavetas. Tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13961 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - ARMÁRIOS); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	39
04	<p><b>ESTANTE METÁLICA COM 06 PRATELEIRAS MEDINDO 1,98 X 0,94 X 0,40M.</b> COLUNAS: em aço SAE 1010/1020, medindo 04x04cm, chapa com espessura de 1,50mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. contendo furação em formato oblongo para permitir regulagem de altura das prateleiras. PRATELEIRAS: em aço SAE 1010/1020, chapa com espessura de 0,60mm com tratamento anticorrosivo e antiferruginoso, reforço tipo ômega para suportar carga de 50 kg uniformemente distribuídos, pintura epóxi aplicada pelo processo de deposição eletrostática com secagem em estufa a 200 graus, na cor cinza. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	240
05	<p><b>ARMÁRIO AÇO 6 PORTAS</b> Armário de aço, com 1970mm de altura, 640mm de largura e 450mm profundidade, 6 compartimentos sobrepostos em 3 fileiras horizontais e 2 fileiras verticais dotados de portas e fechaduras independentes. CONSTITUINTES: • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Corpo, divisórias e portas em chapa 22 (0,75mm); - Piso dos compartimentos em chapa 20 (0,90mm); - Pés em chapa 16 (1,50mm); - Dobradiças em chapa 14 (1,9mm); - Cabides em forma de gancho - chapa 14 (1,9mm). • Dobradiças internas não visíveis na parte exterior do móvel no mínimo 75mm de altura - duas unidades por porta. • Fechadura de tambor cilíndrico tipo "Yale". • Chaves em duplicatas presas à porta correspondente. • Porta-etiquetas estampado ou sobreposto, sendo este último exclusivamente de liga metálica não ferrosa cromado. • Pintura em tinta em pó híbrida Epóxi/Poliéster, eletrostática brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA. FABRICAÇÃO: • Para fabricação é indispensável seguir detalhamentos e especificações técnicas. • Aplicar tratamento anti-ferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 240 horas (conforme NBR 8094). O grau de corrosão não deve ser maior que Ri 1 (conforme ISO 4628-3). • Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Devem ser eliminados respingos e irregularidades de solda, rebarbas e arredondados os cantos agudos. • Bordas acessíveis aos usuários devem ser arredondadas e</p>	UND.	114

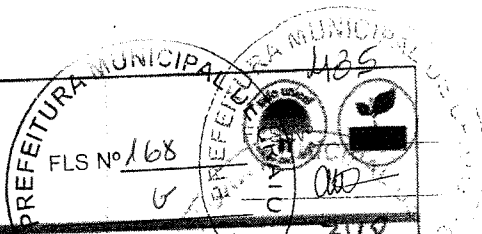


	<p>livres de rebarbas, não devendo apresentar pontos cortantes. • Piso dos compartimentos com dobras duplas na borda frontal, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. Bordas laterais e de fundo com dobras simples - mínimo 20mm. • Portas com dobras duplas em todo perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 15mm. • As junções de chapas nos cantos das portas devem receber preenchimento com solda. • Fixar portas por meio de dobradiças embutidas e soldadas. • Rebater a 180º a dobra interna das portas, no lado de fixação das dobradiças. • Os reforços das portas deverão ser soldados a elas com um mínimo de 6 pontos de solda para cada porta, espaçados uniformemente. • O piso inferior do armário bem como os pés de apoio deverão receber reforço estrutural de forma a garantir estabilidade e rigidez do conjunto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
06	<p><b>ESTANTE DUPLA PARA BIBLIOTECA.</b> Estante de aço para livros, com 2000mm de altura, dotada de 10 prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixes formando vãos de alturas ajustáveis. <b>CONSTITUENTES:</b> • Chapa de aço SAE 1010/1020. - Colunas, pés e travessas em chapa 14 (1,90mm); - Prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Laterais das prateleiras em chapa 16 (1,50mm); - Reforço das prateleiras em chapa 20 (0,90mm); - Perfis de 30mm para travamento em "X" em chapa 14 (1,90mm). • Dez prateleiras fixadas às colunas por meio de encaixe, formando vãos de alturas ajustáveis. • Acabamento em esmalte sintético, brilhante, espessura de camada 30 a 40 microns, polimerizada em estufa a 120°C / 140°C, superfícies lisas e uniformes. • Cores: - Prateleiras, laterais e perfis de travamento em "X" na cor AREIA; - Colunas, pés e travessas na cor AZUL FRANÇA. • Sapatas niveladoras em metal cromado com base de polipropileno injetado. • Porca soldada internamente à base para fixação das sapatas. <b>FABRICAÇÃO:</b> • Aplicar tratamento anti-ruginoso por fosfatização - banhos sucessivos a quente constando de desengraxante, decapante, fosfatizante e passivador, intermediados por banhos complementares adequados. Soldas devem possuir superfície lisa e homogênea, não devendo apresentar pontos cortantes, superfícies ásperas ou escórias. • Eliminar respingos e volumes de solda, rebarbas, esmirlhar juntas e arredondar cantos agudos. • Estrutura: composta por colunas, pés, travessas e perfis de travamento. • Pés devem ter secção tubular e colunas em forma de "C". • Os pontos de união entre as colunas e os pés da estante, devem receber cordão de solda contínuo em todo perímetro. • Prateleiras com dobras duplas em todo o perímetro, 1ª dobra - mínimo 20mm. 2ª dobra - mínimo 10mm. O bordo de fundo deve ter ainda um ressalto de no mínimo 25mm para limite dos 11 livros. • As colunas devem ter furos de secção retangular alinhados no sentido vertical e espaçados a cada 50mm (eixo a eixo), para fixação e ajuste de altura das prateleiras. Devem receber ainda furação redonda de <math>\phi = 8\text{mm}</math> e espaçamento 2,5mm (eixo a eixo) para fixação do travamento e das travessas. • As travessas devem ter dobras de forma que garantam rigidez, e devem ser fixadas às colunas por meio de parafusos de aço, zincados com porcas. • Os perfis de reforço em forma de "U" devem ser soldados à face inferior de cada prateleira por solda a ponto. • Travar o movimento lateral por meio de perfis de 30 x 1500 x 1,9mm fixados em forma de "X" com parafuso no cruzamento. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	63

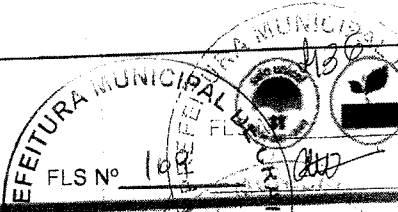
## LOTE 05- COTA RESERVADA PARA ME E EPP

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL.</b> Encosto de espaldar médio com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 460 mm (altura) x 430 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampado em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta. Estrutura interna do assento em madeira</p>	UND.	20

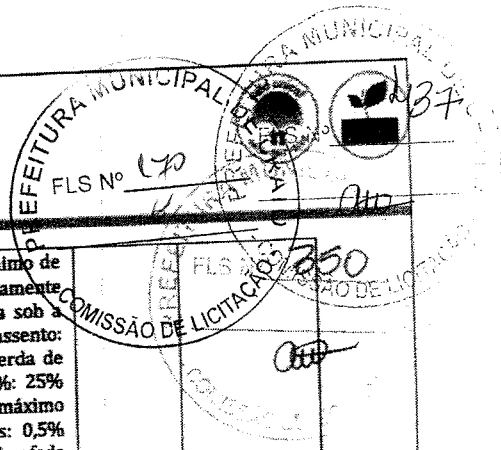




	<p>compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 478 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN 4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apoia Braços em "T" com altura regulável, estruturados em chapa de aço, com carenagem em polipropileno. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
02	<p><b>CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA.</b> Com estrutura em aço tubular diâmetro 7/8" por 1,20mm de espessura com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta. Contendo ponteiros de polietileno de baixa densidade nas extremidades dos tubos. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	247
03	<p><b>CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA</b> Com base em tubo 25 x 25 x 1,20mm com 05 hastes equidistantes medindo 225mm cada, contendo estampa que permite a fixação dos rodízios diretamente no tubo, pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, rodízios de duplo giro em nylon, e capa protetora em polipropileno. Regulagem de altura a gás. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO</p>	UND.	119



	<p>POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
04	<p><b>CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.</b> Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	02
05	<p><b>CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.</b> Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	02
06	<p><b>SOFÁ TRÊS LUGARES</b> Sofá de três lugares estofado, revestido em couro sintético, dotado de apoia-braços. Demais requisitos de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados - Sofás. CONSTITUENTES: Estrutura em perfis metálicos pintados, ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada. Dimensões: Largura (L): mínima de 1900 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm. Almofada</p>	UND.	07

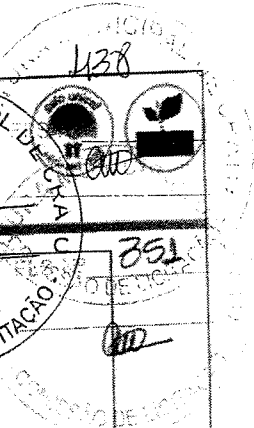


removível do assento confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de "velcro" inteiramente encapada com couro sintético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiros ajustáveis metálicos e partes em contato com o piso em polipropileno. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS - SOFÁS).

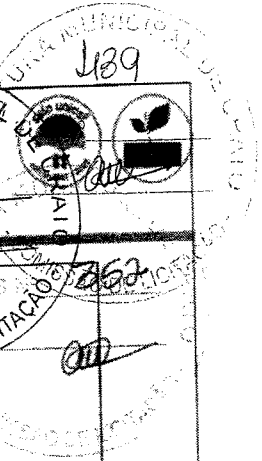
### LOTE 06 - AMPLA PARTICIPAÇÃO

ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	<p><b>CADEIRA GIRATÓRIA DIRETOR COM BRAÇO T REGULÁVEL.</b> Encosto de espaldar médio com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 460 mm (altura) x 430 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampado em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta. Estrutura interna do assento em madeira compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN 4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apóia Braços em "T" com altura regulável, estruturados em chapa de aço, com carenagem em polipropileno. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	63
02	<p><b>CADEIRA FIXA 04 PÉS SECRETÁRIA.</b> Com estrutura em aço tubular diâmetro 7/8" por 1,20mm de espessura com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta. Contendo ponteiros de polietileno de baixa densidade nas extremidades dos tubos. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preto na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg x Alt x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo</p>	UND.	744

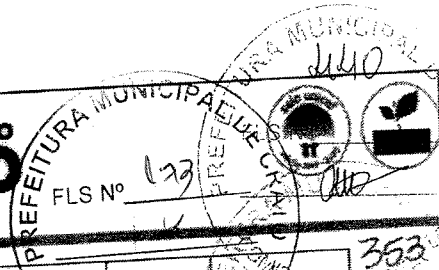




	<p>16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>		
03	<p><b>CADEIRA GIRATORIA SECRETÁRIA.</b> Com base em tubo 25 x 25 x 1,20mm com 05 hastes equidistantes medindo 225mm cada, contendo estampa que permite a fixação dos rodízios diretamente no tubo, pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, rodízios de duplo giro em nylon, e capa protetora em polipropileno. Regulagem de altura a gás. Assento em espuma injetada de alta densidade medindo 425 x 395 x 40mm (Larg x Prof x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul na parte superior, e tecido TNT cor preta na inferior, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Encosto em espuma injetada de alta densidade medindo 360 x 285 x 30mm (Larg. x Alt. x Espes.) revestido em tecido 100% polipropileno na cor azul, e contra-encosto revestido em vinil preto, bordas em perfil francês PVC de 13,5mm cor preto. Assento e encosto unidos através de tubo oblongo 16x30x2,0mm com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas na cor preta, coberto por sanfona em PVC cor preta contendo caneca em PVC para fixação do encosto. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	358
04	<p><b>CADEIRA LONGARINA COM 04 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.</b> Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS - ASSENTOS MÚLTIPLOS - REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESSURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	08



05	<p><b>CADEIRA LONGARINA COM 05 LUGARES COM ASSENTO E ENCOSTO EM POLIPROPILENO.</b> Estrutura fixa em tubos de aço carbono, suporte dos encostos em tubo oblongo 30x16 mm em chapa #16 (1,50 mm) com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Os encostos deverão possuir respiradores quadrados, na quantidade de 08 (oito) por fileira, e possuindo 04 (quatro) fileiras. Moldados em contorno vertebral com encaixes na estrutura, travamento com pino tampão no mesmo polipropileno aditivado. Os assentos deverão possuir respiradores quadrados na quantidade 14 (quatorze). Moldado com contornos ergonômicos, fixado na estrutura através de pelo menos 04 (quatro) parafusos tipo AA cabeça chata, permitindo grande resistência quanto a qualquer tipo de esforço não convencional. Medidas Mínimas: Encosto: largura 470 mm, altura 265 mm (no eixo central da sua curvatura) e espessura de 5 mm; - Assento: largura 470 mm e 450 mm de profundidade e espessura de 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 16031 (MÓVEIS — ASSENTOS MÚLTIPLOS — REQUISITOS E MÉTODOS PARA RESISTÊNCIA E DURABILIDADE); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS — DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).</p>	UND.	08
06	<p><b>SOFÁ TRÊS LUGARES</b> Sofá de três lugares estofado, revestido em couro sintético, dotado de apoia-braços. Demais requisitos de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados - Sofás. CONSTITUENTES: Estrutura em perfis metálicos pintados, ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada. Dimensões: Largura (L): mínima de 1900 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm. Almofada removível do assento confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de "velcro" inteiramente encapada com couro sintético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.I.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiros ajustáveis metálicos e partes em contato com o piso em polipropileno. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS - SOFÁS).</p>	UND.	23
07	<p><b>SOFÁ DOIS LUGARES</b> Sofá de dois lugares estofado, revestido em couro sintético, dotado de apoia-braços. Demais requisitos de materiais; estabilidade; resistência e durabilidade, conforme ABNT NBR 15164:2004 - Móveis estofados - Sofás. CONSTITUENTES: Estrutura em perfis metálicos pintados, ou em madeira maciça tratada de procedência legal (isenta de rachaduras, deteriorização por fungos ou insetos), dotada de cintas elásticas internas para sustentação do assento e do encosto. Laterais (braços), base e fundo montados na configuração de prisma</p>	UND.	02



FLS Nº 133

retangular onde se encaixam as almofadas de assento e encosto. Cada um destes elementos deve possuir espessura mínima de 100 mm, sendo inteiramente revestido em couro sintético, recebendo camadas internas de espuma laminada nos pontos de contato com o usuário, de modo que sua superfície seja almofadada. Dimensões: Largura (L): mínima de 1300 mm; Profundidade (P): mínima de 750 mm; Profundidade útil do assento: mínima de 470 mm; Altura do assento: 425 +/- 5 mm; Extensão vertical do encosto: mínima de 400 mm. Almofada removível do assento confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 140 mm de espessura, com inclinação de 4°, fixada por meio de fitas de "velcro" inteiramente encapada com couro sintético PRETO, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície superior com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do assento: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.L.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Almofada removível do encosto confeccionada em espuma de poliuretano (em peças) com mínimo de 100 mm de espessura, com inclinação de 100° em relação ao assento, fixada por meio de fitas de "velcro", inteiramente encapada com couro sintético preto, dotada de uma camada de fibra ou espuma sob a superfície frontal, com fecho em "zíper" no verso para remoção da capa. Espuma do encosto: Força de indentação a 40%: 100N mínimo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de espessura): 5% máximo (NBR 15164:2004); Fadiga dinâmica (perda de F.L.) a 40%: 25% máximo (NBR 15164:2004); Deformação permanente à compressão de 90%: 6% máximo (NBR 15164:2004); Resiliência: 41% mínimo (NBR 15164:2004); Teor de cinzas: 0,5% máximo (NBR 15164:2004); Flamabilidade: Autoextinguível (NBR 9178:2015). Pés metálicos aparentes com ponteiros ajustáveis metálicos e partes em contato com o piso em polipropileno. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 15164 (MÓVEIS ESTOFADOS - SOFÁS).

**CADEIRA GIRATÓRIA PRESIDENTE COM BRAÇO "T" REGULÁVEL.**

Encosto de espaldar alto com concha interna e capa em PP injetado, dimensões 615 mm (altura) x 470 mm (largura). Mecanismo de duas alavancas com movimento de inclinação/contato permanente do encosto. Reforço metálico estrutural para o encosto, estampada em chapa de aço SAE 1020, estrutura de união do encosto com assento com regulagem de altura por catraca que permite a regulagem da altura do encosto em 7 posições pré-definidas com curso total de 90 mm, em lâmina de aço SAE 1020, e ambos com acabamento em pintura epóxi pó na cor preta. Estrutura interna do assento em madeira compensada, com capa em PP injetado, dimensões do assento 460 mm (profundidade) x 470 mm (largura). Espumas do assento e encosto injetadas em poliuretano flexível de alta densidade e alta resiliência. Revestimento em tecido. Coluna a gás, em conformidade DIN 4550, com curso de 120 mm para ajuste de altura do assento, com telescópio para proteção e acabamento. Base em nylon com fibra de vidro e diâmetro de 630 mm. Rodízio em nylon com pista em PU. Partes metálicas com pintura eletrostática a pó na cor preta e tratamento anticorrosivo nanocerâmico que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Apoia Braços em "T" com altura regulável, estruturados em chapa de aço, com carenagem em polipropileno e apoio superior injetado em PU skin. Fixação do braço à cadeira por meio de parafusos métricos. Tolerância para as dimensões de ± 5 mm. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificação de produto emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 13962 (MÓVEIS PARA ESCRITÓRIO - CADEIRAS - REQUISITOS E MÉTODOS DE ENSAIO); Certificado do processo de preparação e pintura em superfícies metálicas emitido por Organismo Certificador acreditado pelo CGCRE-INMETRO para a ABNT NBR 8094 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À NÉVOA SALINA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 8095 (MATERIAL METÁLICO REVESTIDO E NÃO REVESTIDO - CORROSÃO POR EXPOSIÇÃO À ATMOSFERA ÚMIDA SATURADA - MÉTODO DE ENSAIO), ABNT NBR 10443 (TINTAS E VERNIZES - DETERMINAÇÃO DA ESPESURA DA PELÍCULA SECA SOBRE SUPERFÍCIES RUGOSAS - MÉTODO DE ENSAIO) e ABNT NBR 11003 (TINTAS - DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA).

08

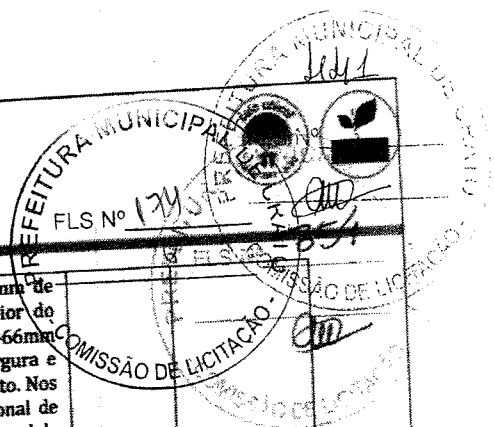
UND.

01

**LOTE 07 - COTA RESERVADA PARA ME E EPP**

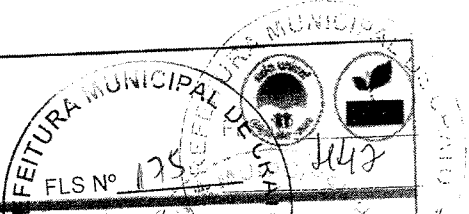
ITEM	ESPECIFICAÇÃO	UND.	QTD
01	CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CIA-01B, PADRÃO FNDE. MESA: Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno), virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor LARANJA, dotado de porcas com flange ou com rebaixo com rosca métrica M6, coinjetadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro,	CONJ.	125

*Handwritten signatures and initials: 'ame', 'MP', and a large 'C'.*



injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA (ver referências), na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e +/- 1mm para altura. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante (por extenso) do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de: Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm); Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com secção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm); Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, secção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Fixação do tampo à estrutura através de: 06 porcas altas com flange, com rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), coinjetadas em castelos tronco-cônicos do próprio tampo; 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeçapanela, fenda Phillips. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação do "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação (conforme indicações nos projetos). Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugíneo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura eletrostática dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, polimerizada em estufa, acabamento liso e brilhante, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.

**CADEIRA:** Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem isento de cargas minerais, injetados na cor LARANJA. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero; datador de lotes indicando mês e ano de fabricação; a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicado no projeto) e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiros e sapatas, em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor LARANJA, fixadas à estrutura através de encaixe e pino expensor. Dimensões, design e acabamento conforme projeto. Nos moldes das ponteiros e sapatas deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE" (conforme indicação no projeto), e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Obs2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferrugíneo que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima 40 micrometros, na cor CINZA. RECOMENDAÇÃO: ALTURA DO ALUNO de 0,93m a 1,16m. O fornecedor deverá apresentar, acompanhado da amostra do produto, a seguinte documentação técnica: Catálogo e/ou folder fornecidos pelo fabricante do item proposto para confirmação de suas especificações mínimas exigidas neste Termo de Referência; Certificado de conformidade / Declaração (ões) de Manutenção da Certificação, emitido pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, acreditado pelo CCRE-INMETRO para ABNT NBR 14006 (MÓVEIS ESCOLARES - CADEIRAS E MESAS PARA CONJUNTO ALUNO INDIVIDUAL); Laudo técnico que comprove a qualidade da colagem do laminado de alta pressão ao tampo injetado em ABS, emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO na ABNT NBR ISO/IEC 17025 - Requisitos Gerais para Competência de Laboratórios de Ensaio e Calibração (descolamento espontâneo sob aquecimento, descolamento sob tração e descolamento sob tração após aquecimento); 0



	<p>conjunto para aluno deve possuir Selo INMETRO de Identificação da Conformidade (de acordo com o Anexo II da Portaria INMETRO nº 401). Os Selos devem ser fixados na superfície inferior do assento da cadeira, e na superfície inferior do porta-livros; Declaração emitida pelo Organismo de Certificação de Produto - OCP, comprovando a correspondência do Certificado de Conformidade INMETRO ao projeto e especificação. Essa declaração deve explicitar os nomes dos fabricantes dos componentes injetados ou em compensado moldado, nomes dos fabricantes da fita de bordo, utilizados nas montagens dos móveis certificados.</p>	
<p>02</p>	<p><b>CONJUNTO DO ALUNO (MESA E CADEIRA) CJA-04B, PADRÃO FNDE</b>  <b>DESCRIÇÃO:</b>  <b>MESA:</b> Tampo em ABS (Acrilonitrilabutadieno estireno) virgem, isento de cargas minerais, injetado na cor VERMELHA, dotado de porcas com flange, com rosca métrica M6, coinjectadas e, de travessa estrutural em nylon "6.0" (Poliamida) aditivado com fibra de vidro, injetada na cor PRETA. Aplicação de laminado melamínico de alta pressão, de 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, na face superior do tampo, colado com adesivo bicomponente. Dimensões acabadas 608mm (largura) x 466mm (profundidade) x 22mm (altura), admitindo-se tolerância de até +/- 3mm para largura e profundidade e +/- 1mm para altura. Nos moldes do tampo e da travessa estrutural devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Estrutura composta de:- Montantes verticais e travessa longitudinal confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção oblonga de 29mm x 58mm, em chapa 16 (1,5mm);- Travessa superior confeccionada em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, curvado em formato de "C", com seção circular, diâmetro de 31,75mm (1 1/4"), em chapa 16 (1,5mm);- Pés confeccionados em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, seção circular, diâmetro de 38mm (1 1/2"), em chapa 16 (1,5mm). Porta-livros em polipropileno copolímero isento de cargas minerais, composto preferencialmente de 50% de matéria-prima reciclada ou recuperada, podendo chegar até 100%, injetado na cor CINZA. As características funcionais, dimensionais, de resistência e de uniformidade de cor devem ser preservadas no produto produzido com matéria-prima reciclada, admitindo-se tolerâncias na tonalidade, a critério da Comissão Técnica do FNDE. No molde do porta-livros deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesse molde também deve ser inserido datador duplo com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Fixação do tampo à estrutura através de:- 06 porcas garra rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm); - 06 parafusos rosca métrica M6 (diâmetro de 6mm), comprimento 47mm (com tolerância de +/- 2mm), cabeça panela, fenda Phillips. Fixação do porta-livros à travessa longitudinal através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,0mm, comprimento 10mm. Fixação das sapatas (frontal e posterior) aos pés através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetadas na cor VERMELHA. Nos moldes das ponteiras e sapatas devem ser gravados o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 5 ou 6mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Obs. 2: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Nas partes metálicas deve ser aplicado tratamento antiferruginoso que assegure resistência à corrosão em câmara de névoa salina de no mínimo 300 horas. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi/ Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa, espessura mínima de 40 micrometros na cor CINZA.  <b>CADEIRA:</b> Assento e encosto em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, injetados na cor VERMELHA. Nos moldes do assento e do encosto deve ser gravado o símbolo internacional de reciclagem, apresentando o número identificador do polímero, a identificação "modelo FDE-FNDE", e o nome da empresa fabricante do componente injetado. Nesses moldes também devem ser inseridos datadores duplos com miolo giratório de 16mm de diâmetro (tipo insert), indicando mês e ano de fabricação. Ainda, no encosto deve ser gravado o nome PREFEITURA DO CRATO em impressão tampográfica, utilizando tintas compatíveis com o substrato em que forem aplicadas (polipropileno injetado) de modo que, após curadas e secas, estas impressões tenham fixação permanente, não sejam laváveis, sejam resistentes a álcool e impossíveis de serem riscadas com as unhas. Obs. 1: O nome do fabricante do componente deve ser obrigatoriamente grafado por extenso, acompanhado ou não de sua própria logomarca. Obs. 2: O nome da PREFEITURA DO CRATO deve ser obrigatoriamente grafado na fonte Museo, com largura de 5,7mm, sendo o termo "PREFEITURA DO" na linha superior e "CRATO" na linha inferior. Estrutura em tubo de aço carbono laminado a frio, com costura, diâmetro de 20,7mm, em chapa 14 (1,9mm). Fixação do assento e encosto injetados à estrutura através de rebites de "repuxo", diâmetro de 4,8mm, comprimento 12mm. Ponteiras e sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de</p>	<p>CONJ. 125</p>

*Handwritten signature and initials*