

PREGÃO ELETRÔNICO SRP N° 011/2021

EDITAL

TIPO:	MENOR PREÇO POR LOTE
--------------	---------------------------------

OBJETO:	O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preço, por meio de Pregão eletrônico, para fornecimento de ativos permanentes (mobiliários escolares), conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR
----------------	--

**PREGÃO ELETRÔNICO SRP N° 011/2021
PROCESSO ADMINISTRATIVO N° 059/2021**

ABERTURA DAS PROPOSTAS: 04 de outubro de 2021

HORÁRIO: 09hs:00min (HORÁRIO DE BRASÍLIA).

LOCAL: www.licitacaoconstruir.com.br

REFERÊNCIA DE TEMPO: Para todas as referências de tempo será observado o horário oficial de Brasília - DF.

1. PREÂMBULO

➤ Conforme do Artigo 40, da Lei 8.666/1993.

EDITAL DE PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº. 011/2021

O **CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR**, com sede à Rua Jardim de Alá, 16, Vila Caraípe, Teixeira de Freitas, BA, CEP 45.990-420, CNPJ 11.175.842/0001-09, por intermédio da Pregoeira, Senhora Maria Renilde Cardoso Machado, e por meio da utilização de recursos de tecnologia da informação - *INTERNET*, torna público que, de acordo com Lei Federal nº. 10.520, de 17 de julho de 2002, que institui a modalidade Pregão; Decreto Federal nº 10.024/2019, que regulamenta a licitação, na modalidade pregão, na forma eletrônica, Decreto nº 7.892/2013, que regulamenta o Sistema de Registro de Preços previsto no art. 15 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e Lei Complementar nº 123/2006, assim como pelas condições constantes neste Edital, realizará licitação na modalidade **PREGÃO ELETRÔNICO SRP nº. 011/2021**, do tipo **MENOR PREÇO POR LOTE**, conforme especificado no Anexo I deste Edital, com vistas à lavratura da **ATA DE REGISTRO DE PREÇOS**, na forma abaixo:

1.1. O Pregão Eletrônico SRP será realizado em sessão pública, por meio da *INTERNET*, mediante condições de segurança - criptografia e autenticação - em todas as suas fases.

1.2. Os trabalhos serão conduzidos pela Pregoeira Oficial do CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR, a Sr^a. Maria Renilde Cardoso Machado mediante a inserção e monitoramento de dados gerados ou transferidos para a página eletrônica www.licitacaoconstruir.com.br

1.3. São demandantes do presente processo licitatório: Os municípios consorciados pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR

2. DO OBJETO

➤ Conforme art. 4º, combinado com os incisos, I e II do Artigo 3º, ambos da Lei nº. 10.520/2002.

2.1. O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preço, por meio de Pregão eletrônico, para fornecimento de ativos permanentes (mobiliários escolares), conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR.

2.2. O quantitativo constante da página do Pregão Eletrônico no site "www.licitacaoconstruir.com.br" é a mesma dos listados no anexo I do Edital. Cabe ressaltar que em caso de dúvida e/ou caso venha ter alguma divergência em função de transferência de dados do nosso sistema, **PREVALECERÁ A QUANTIDADE E DESCRIÇÃO CONSTANTE NO ANEXO I DO EDITAL.**

2.3. A existência de preços registrados não obriga a Administração Pública a firmar as contratações que dele poderão advir, ficando facultada a realização de licitações para aquisição de um ou mais itens, hipótese em que, em igualdade de condições, o beneficiário do registro terá preferência, nos termos do § 4º do art. 15 da Lei Federal nº. 8.666/93.

2.4. O CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR, avaliará o mercado constantemente e poderá levar os preços registrados a qualquer tempo,

convocando os fornecedores para negociar novos valores.

2.5. O CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR, não emitirá qualquer pedido de compra, sem a prévia existência do respectivo crédito orçamentário.

2.6. O licitante obriga-se a aceitar, quando solicitado, nas mesmas condições e dentro do prazo contratual estabelecido, os acréscimos ou supressões resultantes de acordo celebrado entre as partes, do valor inicial atualizado da contratação.

3. DA ABERTURA DA SESSÃO, CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS E FORMULAÇÃO DE LANCES

3.1. O PROPONENTE deverá observar no início deste edital, a data e o horário limite previsto para a abertura das propostas, atentando também para a data e horário para início da disputa.

3.1.1. Se no dia agendado para abertura da sessão não houver expediente no órgão, o início da abertura do referente Pregão será realizado no primeiro dia útil de funcionamento que se seguir.

3.2. O Pregoeiro verificará as propostas apresentadas, desclassificando desde logo aquelas que não estejam em conformidade com os requisitos estabelecidos neste Edital, contenham vícios insanáveis ou não apresentem **as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência.**

3.2.1. Também será desclassificada a proposta que identifique o licitante.

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

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

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

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

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

3.5.1. O lance deverá ser ofertado pelo VALOR TOTAL DO LOTE.

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

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

3.8. O intervalo mínimo de diferença de valor entre os lances, que incidirá tanto em relação aos lances intermediários quanto em relação à proposta que cobrir a melhor oferta, deverá ser de R\$ 1.000,00 (mil reais).

- 3.9. O intervalo entre os lances enviados pelo mesmo licitante não poderá ser inferior a 20 (vinte) segundos e o intervalo entre lances não poderá ser inferior a 03 (três) segundos, sob pena de serem automaticamente descartados pelo sistema os respectivos lances.
- 3.10. A etapa de lances da sessão pública será do modo **ABERTO E FECHADO**, conforme Art. 33 do Decreto nº 10.024, de 20 de setembro de 2019.
- 3.11. O envio de lances na sessão durará 15 (quinze) minutos e, após isso, será prorrogada automaticamente em até 10 (dez) minutos. Após o encerramento do tempo, aleatoriamente determinado, a recepção de lances será automaticamente encerrada.
- 3.12. A prorrogação automática da etapa de lances, de que trata o item anterior, será de dois minutos e ocorrerá sucessivamente sempre que houver lances enviados nesse período de prorrogação, inclusive no caso de lances intermediários. Não havendo novos lances na forma estabelecida nos itens anteriores, a sessão pública encerrar-se-á automaticamente.
- 3.13. Encerrado o prazo de lance do subitem 3.12. o sistema abrirá a oportunidade para que os três primeiros classificados ou autor da oferta de valor mais baixo e os autores das ofertas com valores até 10% (dez por cento) superiores àquela possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 3.14. Caso não tenha nenhuma oferta de lance final haverá o reinício da etapa fechada, para que os demais licitantes, até o máximo de três, na ordem de classificação, possam ofertar um lance final e fechado em até cinco minutos, que será sigiloso até o encerramento deste prazo.
- 3.15. Em caso de falha no sistema, os lances em desacordo com os subitens anteriores deverão ser desconsiderados pelo pregoeiro, devendo a ocorrência ser comunicada imediatamente;
- 3.15.1. Na hipótese do subitem anterior, a ocorrência será registrada em campo próprio do sistema.
- 3.16. Não serão aceitos dois ou mais lances de mesmo valor, prevalecendo aquele que for recebido e registrado em primeiro lugar.
- 3.17. Durante o transcurso da sessão pública, os licitantes serão informados, em tempo real, do valor do menor lance registrado, vedada a identificação do licitante.
- 3.18. No caso de desconexão com o Pregoeiro, no decorrer da etapa competitiva do Pregão, o sistema eletrônico poderá permanecer acessível aos licitantes para a recepção dos lances.
- 3.19. Quando a desconexão do sistema eletrônico para o pregoeiro 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 pelo Pregoeiro aos participantes, no sítio eletrônico utilizado para divulgação.
- 3.20. O Critério de julgamento adotado será o **MENOR PREÇO**, conforme definido neste Edital e seus anexos.
- 3.21. Caso o licitante não apresente lances, concorrerá com o valor de sua proposta.
- 3.22. Em relação a participação de microempresas e empresas de pequeno porte, uma vez encerrada a etapa de

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

3.23. Nessas condições, as propostas de microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrarem na faixa de até 5% (cinco por cento) acima da melhor proposta ou melhor lance serão consideradas empatadas com a primeira colocada.

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

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

3.26. No caso de equivalência dos valores apresentados pelas microempresas e empresas de pequeno porte que se encontrem nos intervalos estabelecidos nos subitens anteriores, será realizado sorteio entre elas para que se identifique aquela que primeiro poderá apresentar melhor oferta.

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

3.28. A ordem de apresentação pelos licitantes é utilizada como um dos critérios de classificação, de maneira que só poderá haver empate entre propostas iguais (não seguidas de lances), ou entre lances finais da fase fechada do modo de disputa aberto e fechado.

3.29. Havendo eventual empate entre propostas ou lances, o critério de desempate será aquele previsto no art. 3º, § 2º, da Lei nº 8.666, de 1993, assegurando-se a preferência, sucessivamente, aos bens produzidos:

3.29.1. no país;

3.29.2. por empresas brasileiras;

3.29.3. por empresas que invistam em pesquisa e no desenvolvimento de tecnologia no País;

3.29.4. por empresas que comprovem cumprimento de reserva de cargos prevista em lei para pessoa com deficiência ou para reabilitado da Previdência Social e que atendam às regras de acessibilidade previstas na legislação.

3.30. Persistindo o empate, a proposta vencedora será sorteada pelo sistema eletrônico dentre as propostas empatadas.

3.31. Encerrada a etapa de envio de lances da sessão pública, o pregoeiro deverá encaminhar, pelo sistema eletrônico,

contraproposta ao licitante que tenha apresentado o melhor preço, para que seja obtida melhor proposta, vedada a negociação em condições diferentes das previstas neste Edital.

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

3.31.2. O pregoeiro solicitará ao licitante melhor classificado que, no prazo de 02 (duas) horas, envie a proposta adequada ao último lance ofertado após a negociação realizada, acompanhada, se for o caso, dos documentos complementares, quando necessários à confirmação daqueles exigidos neste Edital e já apresentados.

3.32. Após a negociação do preço, o Pregoeiro iniciará a fase de aceitação e julgamento da proposta.

4. REFERÊNCIA DE TEMPO

4.1. Todas as referências de tempo no Edital, no Aviso e durante a Sessão Pública observarão obrigatoriamente o horário de Brasília - DF e, dessa forma, serão registradas no sistema eletrônico e na documentação relativa ao certame.

5. DAS CONDIÇÕES PARA PARTICIPAÇÃO

5.1. Poderão participar deste Pregão os interessados pertencentes ao ramo de atividade relacionado ao objeto da licitação, conforme disposto nos respectivos atos constitutivos, que atenderem a todas as exigências, inclusive quanto à documentação, constantes deste Edital e seus Anexos.

5.2. Não poderão participar do presente Pregão Eletrônico SRP:

- a. Empresas constituídas em consórcios e que sejam controladas, coligadas ou subsidiárias entre si, ou ainda, vinculadas sob nenhuma forma.
- b. Empresas proibidas de participar de licitações e celebrar contratos administrativos na forma da legislação vigente;
- c. Empresas declaradas inidôneas para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos da punição;
- d. Empresas que se encontrem sob falência, concordata, recuperação judicial ou extrajudicial, concurso de credores, dissolução, liquidação, qualquer que seja sua forma de constituição;
 - d.1 Será possível a participação de empresas em recuperação judicial com plano de recuperação acolhido judicialmente, desde que amparada em certidão emitida pela instância judicial competente que certifique que a interessada está apta econômica e financeiramente a participar de procedimentos licitatório, nos termos da Lei 8.666/93.
- e. Empresas estrangeiras que não funcionam no País.

5.2.1. Devem-se levar em consideração as regras do art. 9º da Lei nº. 8.666/93:

Art.9º Não poderá participar, direta ou indiretamente, da licitação ou da execução de obra ou serviço e do

fornecimento de bens a eles necessários:

I - o autor do projeto, básico ou executivo, pessoa física ou jurídica;

II - empresa, isoladamente ou em consórcio, responsável pela elaboração do projeto básico ou executivo ou da qual o autor do projeto seja dirigente, gerente, acionista ou detentor de mais de 5% (cinco por cento) do capital com direito a voto ou controlador, responsável técnico ou subcontratado;

III - servidor ou dirigente de órgão ou entidade contratante ou responsável pela licitação.

§ 2º O disposto neste artigo não impede a licitação ou contratação de obra ou serviço que inclua a elaboração de projeto executivo como encargo do contratado ou pelo preço previamente fixado pela Administração.

§ 3º Considera-se participação indireta, para fins do disposto neste artigo, a existência de qualquer vínculo de natureza técnica, comercial, econômica, financeira ou trabalhista entre o autor do projeto, pessoa física ou jurídica, e o licitante ou responsável pelos serviços, fornecimentos e obras, incluindo-se os fornecimentos de bens e serviços a estes necessários.

§ 4º O disposto no parágrafo anterior aplica-se aos membros da comissão de licitação.

5.3. Como condição para participação no Pregão, o licitante assinalará “sim” ou “não” em campo próprio do sistema eletrônico, relativo às seguintes declarações:

5.3.1. que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 3º da Lei Complementar nº 123, de 2006, estando apto a usufruir do tratamento favorecido estabelecido em seus arts. 42 a 49.

5.3.1.1. a assinalação do campo “não” apenas produzirá o efeito de o licitante não ter direito ao tratamento favorecido previsto na Lei Complementar nº 123, de 2006, mesmo que microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa.

5.3.2. que está ciente e concorda com as condições contidas no Edital e seus anexos, bem como de que cumpre plenamente os requisitos de habilitação definidos no Edital.

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

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

5.4. Pela simples participação no presente processo licitatório, a empresa estará aceitando todas as condições estabelecidas no edital, inclusive aquelas exigências decorrentes de legislação específica.

6. REGULAMENTO OPERACIONAL DO CERTAME

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

6.1. O certame será conduzido pelo Pregoeiro e sua equipe de apoio, que terá, em especial, as atribuições, previstas na Portaria nº 09 de 16 de março de 2021.

7. DO CREDENCIAMENTO

7.1. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

7.2. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

7.2.1. Para efetuar A perda da senha ou a quebra de sigilo deverão ser comunicadas imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

7.2.2. É de responsabilidade do cadastrado conferir a exatidão dos seus dados cadastrais no sistema e mantê-los atualizados junto aos órgãos responsáveis pela informação, devendo proceder, imediatamente, à correção ou à alteração dos registros tão logo identifique incorreção ou aqueles se tornem desatualizados.

7.2.3. O credenciamento junto ao provedor do sistema implica a responsabilidade do licitante ou de seu representante legal e a presunção de sua capacidade técnica para realização das transações inerentes a este Pregão.

7.2.4. O uso da senha de acesso pelo licitante é de sua responsabilidade exclusiva, incluindo qualquer transação efetuada diretamente ou por seu representante, não cabendo ao provedor do sistema, ou ao órgão ou entidade responsável por esta licitação, responsabilidade por eventuais danos decorrentes de uso indevido da senha, ainda que por terceiros.

7.2.5. A perda da senha ou a quebra de sigilo deverá ser comunicada imediatamente ao provedor do sistema para imediato bloqueio de acesso.

7.2.6. A não observância do disposto no subitem anterior poderá ensejar desclassificação no momento da habilitação.

8. IMPUGNAÇÃO E PEDIDOS DE ESCLARECIMENTOS AO EDITAL

➤ Conforme o Decreto Federal nº. 10.024/2019.

8.1. Qualquer pessoa, física ou jurídica, é parte legítima para solicitar esclarecimentos, providências ou impugnar o ato convocatório do presente pregão, na forma eletrônica no endereço: licitacao1.consortio.construir@gmail.com ou protocolada diretamente na Sede do CONSTRUIR, conforme abaixo:

☎ **73 3011-5300**

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

Providências	Prazo
Impugnação do Edital	03 (três) dias úteis - das 08:00h s 17:00h
Esclarecimentos	03 (três) dias úteis - das 08:00h s 17:00h

8.1.1. Caberá ao Pregoeiro, auxiliado pelo setor responsável pela elaboração do Edital, decidir sobre a impugnação no prazo de 02 (dois) dias úteis.

8.2. Acolhida a impugnação, será definida e publicada nova data para a realização do certame, se for o caso.

8.3. Decairá do direito de impugnar os termos deste edital a licitante que não o fizer até o terceiro dia útil que anteceder à data prevista para a abertura da sessão, apontando as falhas ou irregularidades que o viciariam, hipótese em que tal comunicação não terá efeito de recurso.

8.4. A impugnação feita tempestivamente não impedirá a licitante de participar deste processo licitatório até a decisão definitiva a ela pertinente, caso a decisão sobre a petição não seja prolatada antes da data marcada para abertura da sessão.

8.5. As impugnações feitas intempestivamente não serão conhecidas.

8.6. Os pedidos de esclarecimentos a respeito de condições do edital e de outros assuntos relacionados a presente licitação deverão ser enviados ao Pregoeiro, pelas empresas interessadas em participar do certame, até o 3º (terceiro) dia útil que anteceder a data fixada para abertura da sessão pública, exclusivamente por meio eletrônico via Internet, no endereço eletrônico licitacao1.consortio.construir@gmail.com informando o número da licitação, cabendo ao Pregoeiro responder, também, eletronicamente, aos questionamentos realizados.

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

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

9. DA APRESENTAÇÃO DA PROPOSTA E DOS DOCUMENTOS DE HABILITAÇÃO

9.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com os documentos de habilitação exigidos no edital, proposta com a descrição do objeto ofertado e o preço, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

9.2. O envio da proposta, acompanhada dos documentos de habilitação exigidos neste Edital, ocorrerá por meio de chave de acesso e senha.

9.3. As Microempresas e Empresas de Pequeno Porte deverão encaminhar a documentação de habilitação, ainda que haja alguma restrição de regularidade fiscal e trabalhista, nos termos do art. 43, § 1º da LC nº 123, de 2006.

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

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

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

9.7. Até a abertura da sessão pública, os licitantes poderão retirar ou substituir a proposta e os documentos de habilitação anteriormente inseridos no sistema.

9.8. Não será estabelecida, nessa etapa do certame, ordem de classificação entre as propostas apresentadas, o que somente ocorrerá após a realização dos procedimentos de negociação e julgamento da proposta.

9.9. Os documentos que compõem a proposta e a habilitação do licitante melhor classificado somente serão disponibilizados para avaliação do pregoeiro e para acesso público após o encerramento do envio de lances.

10. DO PREENCHIMENTO DA PROPOSTA

10.1. O licitante deverá enviar sua proposta, bem como preencher, no sistema eletrônico, os seguintes campos:

10.1.1. Valor unitário e total do item;

10.1.2. Indicação de uma única MARCA do item, que bem identifique o produto, ficando esta vinculada ao processo, e em caso de omissão, ficará o proponente sujeito a desclassificação;

10.1.3. Descrição detalhada do objeto, contendo as informações similares à especificação do Termo de Referência - Anexo I: indicando, no que for aplicável, o modelo, prazo de validade ou de garantia;

10.2. Todas as especificações do objeto contidas na proposta vinculam a Contratada.

10.3. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, impostos, taxas, fretes, seguros e quaisquer outras despesas que incidam direta ou indiretamente no valor do produto, bem assim, deduzidos quaisquer descontos que venham a ser concedidos.

10.4. Os preços ofertados, tanto na proposta inicial, quanto na etapa de lances, serão de exclusiva responsabilidade do licitante, não lhe assistindo o direito de pleitear qualquer alteração, sob alegação de erro, omissão ou qualquer outro pretexto.

10.5. O prazo de validade da proposta **não será inferior a 90 (noventa) dias**, a contar da data de sua apresentação.

10.6. Serão desclassificadas as propostas que apresentarem dados ou informações que permitam a identificação do licitante.

10.7. Serão desclassificadas as propostas elaboradas em desacordo com este Edital e seus Anexos e não atendam às suas exigências.

11. DOS PRAZOS

11.1. Os prazos para entrega dos bens da presente licitação estão previstos no Termo de Referência e na minuta do contrato anexo a este edital.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

12. DA ACEITABILIDADE DA PROPOSTA VENCEDORA

12.1. Encerrada a etapa de negociação, o Pregoeiro examinará a proposta classificada em primeiro lugar, quanto ao preço e o devido cumprimento das especificações do objeto e decidirá, motivadamente, a respeito de sua aceitabilidade.

12.2. Será desclassificada a proposta que:

12.2.1. não estiver em conformidade com os requisitos estabelecidos neste edital;

12.2.2. conter vícios ou ilegalidades, for omissa ou apresentar irregularidades ou defeitos capazes de dificultar o julgamento;

12.2.3. não apresentar as especificações técnicas exigidas no Termo de Referência e/ou anexos;

12.3. Será igualmente desclassificada a proposta manifestamente inexequível. Considera-se inexequível a proposta de preços ou menor lance que comprovadamente, for insuficiente para a cobertura dos custos da contratação, apresente preços unitários simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que o ato convocatório da licitação não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

12.4. Se houver indícios de inexequibilidade da proposta de preço, ou em caso da necessidade de esclarecimentos complementares, poderão ser efetuadas diligências, na forma do § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666, de 1993.

12.5. Qualquer interessado poderá requerer que se realizem diligências para aferir a exequibilidade e a legalidade das propostas, devendo apresentar as provas ou os indícios que fundamentam a suspeita.

12.6. Na hipótese de necessidade de suspensão da sessão pública para a realização de diligências, com vistas ao saneamento das propostas, a sessão pública somente poderá ser reiniciada mediante aviso prévio no sistema com, no mínimo, vinte e quatro horas de antecedência, e a ocorrência será registrada em ata.

12.7. O Pregoeiro poderá convocar o licitante para enviar documento digital, por meio de funcionalidade disponível no sistema, estabelecendo no “chat” prazo mínimo de 02 (duas) horas, sob pena de não aceitação da proposta.

12.7.1. O prazo estabelecido pelo Pregoeiro poderá ser prorrogado por solicitação escrita e justificada do licitante, formulada antes de findo o prazo estabelecido, e formalmente aceita pelo Pregoeiro.

12.7.2. Dentre os documentos passíveis de solicitação pelo Pregoeiro, destacam-se os que contenham as características do material ofertado, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, além de outras informações pertinentes, a exemplo de catálogos, folhetos ou propostas, encaminhados por meio eletrônico, ou, se for o caso, por outro meio e prazo indicados pelo Pregoeiro, sem prejuízo do seu ulterior envio pelo sistema eletrônico, sob pena de não aceitação da proposta.

12.8. A proposta inicial, ajustada ao lance vencedor, a ser encaminhada após solicitação do Pregoeiro, deverá ser emitida por computador ou datilografada, redigida em língua portuguesa, com clareza, sem emendas, rasuras,

acréscimos ou entrelinhas, devidamente datada e assinada, como também rubricadas todas as suas folhas pelo licitante ou seu representante, deverá conter:

12.8.1. Especificações do objeto de forma clara, observadas as especificações constantes dos projetos elaborados pela Administração;

12.8.2. Preços unitários e valor global da proposta, em algarismo, expresso em moeda corrente nacional (real), de acordo com os preços praticados no mercado.

12.8.2.1. Os preços deverão ser apresentados da seguinte forma: Valor dos produtos unitário, expresso em moeda corrente nacional, em algarismos arábicos, sem previsão inflacionária, por extenso, sendo admitidas apenas 02 (duas) casas após a vírgula (R\$ 0,00), no preço unitário; valor global do item, expresso em moeda corrente nacional, em algarismos arábicos, sem previsão inflacionária, também por extenso;

12.8.2.2. Nos preços cotados deverão estar incluídos todos os insumos que os compõem, tais como despesas com impostos, taxas, fretes, seguros e quaisquer outros que incidam na contratação do objeto.

12.9. Não se admitirá proposta que apresentar preços unitários ou globais simbólicos, irrisórios ou de valor zero, incompatíveis com os preços dos insumos e salários de mercado, acrescidos dos respectivos encargos, ainda que este Pregão não tenha estabelecido limites mínimos, exceto quando se referirem a materiais e instalações de propriedade do próprio licitante, para os quais ele renuncie a parcela ou à totalidade da remuneração.

12.10. Em nenhuma hipótese poderá ser alterado o teor das propostas apresentadas, seja quanto ao preço ou quaisquer outras condições que importem em modificações de seus termos originais, ressalvadas apenas as alterações absolutamente formais, destinadas a sanar evidentes erros materiais, sem nenhuma alteração do conteúdo e das condições referidas, desde que não venham a causar prejuízos aos demais licitantes.

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

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

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

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

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

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

12.15. O Pregoeiro, além do recebimento e exame das propostas, caberá o julgamento da obediência às condições aqui estabelecidas, bem como em seus anexos, e a decisão quanto às dúvidas ou omissões deste Edital.

12.16. O pregoeiro poderá solicitar ao fornecedor, informações adicionais necessárias, laudo técnico, amostra do

produto/serviço a qualquer tempo ou fase do Processo Licitatório, com a finalidade de dirimir dúvidas e instruir as decisões relativas ao julgamento.

13. DO JULGAMENTO E CLASSIFICAÇÃO DAS PROPOSTAS COMERCIAIS

➤ Conforme Artigo 4º, inciso X da Lei nº. 10.520/2002.

13.1. Os licitantes encaminharão, exclusivamente por meio do sistema, concomitantemente com a proposta, os documentos de habilitação exigidos no item 16 deste edital, até a data e o horário estabelecidos para abertura da sessão pública, quando, então, encerrar-se-á automaticamente a etapa de envio dessa documentação.

14. DAS AMOSTRAS

14.1. As regras acerca da entrega das amostras da presente licitação, caso necessário estão previstas no Termo de Referência anexo a este edital.

15. PARTICIPAÇÃO

15.1. A participação no Pregão Eletrônico se dará por meio da digitação da senha pessoal e intransferível do representante credenciado e subsequente encaminhamento da proposta de preços, exclusivamente por meio do sistema eletrônico, observados data e horário limite estabelecidos.

15.2. Caberá ao PROPONENTE acompanhar as operações no sistema eletrônico durante a sessão pública do pregão, ficando responsável pelo ônus decorrente da perda de negócios diante da inobservância de quaisquer mensagens emitidas pelo sistema ou de sua desconexão.

15.3. Os lances ofertados será(ao) pelo **VALOR TOTAL DO LOTE**.

15.4. Verificado que a proposta de **MENOR VALOR** (cuja amostra ou catálogo tenha sido aprovada) atende às exigências editalícias, quanto à proposta e à habilitação, será a respectiva licitante declarada vencedora, sendo-lhe adjudicado, pelo Pregoeiro, o objeto definido neste Edital.

16. DA HABILITAÇÃO

➤ Art.4º, XIII, da Lei nº 10.520, com aplicação subsidiária da Lei nº. 8.666/93.

16.1. Os documentos exigidos para a habilitação, deverão ser anexados conforme estabelecido no item 9 deste edital.

16.2. Aceita a proposta do licitante detentor do menor preço, este deverá comprovar sua condição de habilitação, na forma determinada neste Edital.

16.3. Para que as licitantes sejam tidas como habilitadas se faz necessária a apresentação dos seguintes documentos:

16.3.1. Relativos à Habilitação jurídica:

- a. No caso de empresário individual: inscrição no Registro Público de Empresas Mercantis, a cargo da Junta Comercial da respectiva sede;
- b. Em se tratando de microempreendedor individual - MEI: Certificado da Condição de Microempreendedor Individual - CCMEI, cuja aceitação ficará condicionada à verificação da autenticidade no sítio www.portaldoempreendedor.gov.br;
- c. No caso de sociedade empresária ou empresa individual de responsabilidade limitada - EIRELI: ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado na Junta Comercial da respectiva sede, acompanhado de documento comprobatório de seus administradores;
- d. No caso de sociedade simples: inscrição do ato constitutivo no Registro Civil das Pessoas Jurídicas do local de sua sede, acompanhada de prova da indicação dos seus administradores;
- e. No caso de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País: decreto de autorização.
- f. Os documentos acima deverão estar acompanhados de todas as alterações ou da consolidação respectiva.

16.3.2. Relativos à Regularidade fiscal e trabalhista:

- a. Prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ);
- b. Prova de regularidade junto à Fazenda Federal, mediante a apresentação de Certidão Conjunta Negativa de Débitos ou Certidão Conjunta Positiva com efeitos de Negativa; Quitação de Tributos e Contribuições Sociais administrados pela RFB (Receita Federal do Brasil) e quanto a Dívida Ativa da União;
- c. Prova de regularidade para com a Fazenda Estadual, relativo ao domicílio ou sede do licitante;
- d. Prova de regularidade para com a Fazenda Municipal, relativo ao domicílio ou sede do licitante, ou documento equivalente, na forma da lei;
- e. Prova de regularidade relativa ao FGTS, representada pelo CRF - Certificado de Regularidade do FGTS, emitido pela Caixa Econômica Federal, demonstrando situação regular no cumprimento dos encargos sociais instituídos por lei;
- f. Prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a justiça do trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa ou positiva com efeito de negativa, nos termos do Título VII-A da consolidação das leis do trabalho, aprovada pelo decreto-lei nº 5.452, de 1º de maio de 1943;
- g. Caso o licitante detentor do menor preço seja microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, deverá apresentar toda a documentação exigida para efeito de comprovação de regularidade fiscal trabalhista, mesmo que esta apresente alguma restrição, sob pena de inabilitação.

16.3.3. Relativos à Qualificação Econômico-Financeira:

- 16.3.3.1. Certidão negativa de falência ou recuperação judicial, ou liquidação judicial, ou de execução

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

patrimonial, conforme o caso, expedida pelo distribuidor da sede do licitante, ou de seu domicílio, dentro do prazo de validade previsto na própria certidão, ou, na omissão desta, expedida a menos de 90 (noventa) dias contados da data da sua apresentação ou certidão emitida pela instância judicial da recuperanda que certifique que a empresa está apta econômica e financeiramente para participar de certames licitatórios.

16.3.3.2. Balanço Patrimonial e DRE do último exercício social, que comprovem a boa situação financeira da empresa, vedada a substituição por balancetes ou balanços provisórios, podendo ser atualizados por índices oficiais, quando encerrados a mais de 03 (três) meses da data da apresentação da proposta, contendo Termo de Abertura e de Encerramento, e devidamente registrado na Junta Comercial;

- a. O Balanço Patrimonial e as demonstrações contábeis deverão estar assinados por Contador ou por outro profissional equivalente, devidamente registrado no Conselho Regional de Contabilidade - CRC, e pelo titular ou representante legal da empresa.
- b. No caso de fornecimento de bens para pronta entrega, não será exigido da licitante qualificada como microempresa ou empresa de pequeno porte, a apresentação de balanço patrimonial do último exercício financeiro. (Art.3º do Decreto nº8.538, de 2015).
- c. no caso de empresa constituída no exercício social vigente, admite-se a apresentação de balanço patrimonial e demonstrações contábeis referentes ao período de existência da sociedade;
- d. Caso o licitante seja cooperativa, tais documentos deverão ser acompanhados da última auditoria contábil-financeira, conforme dispõe o artigo 112 da Lei nº 5.764, de 1971, ou de uma declaração, sob as penas da lei, de que tal auditoria não foi exigida pelo órgão fiscalizador;

16.3.3.3. O licitante terá sua boa situação financeira avaliada, com base na apresentação junto do balanço, dos Índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), resultantes da aplicação das seguintes fórmulas:

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

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

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

a. As empresas, que apresentarem resultado inferior ou igual a 01 (um) em qualquer dos índices de Liquidez Geral (LG), Solvência Geral (SG) e Liquidez Corrente (LC), deverão comprovar que:

a1 possuir patrimônio líquido de 5% (cinco por cento) da soma do valor dos itens arrematados, por meio da apresentação do balanço patrimonial e demonstrações contábeis do último exercício social.

16.3.4. Relativos à qualificação técnica:

b. Deverá(ão) ser apresentado(s) atestado(s) de capacidade técnica, fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, em nome e favor da empresa licitante, que comprove a aptidão para o desempenho de atividade pertinente e compatível em característica com o objeto da licitação.

a.1 O(A) Pregoeiro(a) poderá promover diligência destinada à comprovação dos atestados fornecidos, solicitando apresentação de notas fiscais, contratos ou outros documentos que julgar necessário;

a.2 O licitante disponibilizará todas as informações necessárias à comprovação da legitimidade dos atestados apresentados;

16.3.5. O licitante enquadrado como microempreendedor individual - MEI, estará dispensado da apresentação da do balanço patrimonial e das demonstrações contábeis do último exercício e certidão simplificada emitida pela Junta Comercial.

16.4. Documentos Complementares:

a. Na condição de preposto deverá ser comprovada através de procuração pública ou particular, com firma reconhecida em cartório e conter os poderes para praticar todos os demais atos pertinentes às licitações, em nome do licitante, devidamente acompanhado do documento de identidade do representante.

b. Para que as Microempresas – ME e Empresas de Pequeno Porte – EPP se beneficiem dos direitos adquiridos pela Lei Complementar Nº 123/2006 e 147/2014 e para participação nos item de exclusivos e cota reservada, se faz necessário a apresentação da Certidão de Simplificada emitida pela Junta Comercial da sede da licitante, com validade não superior a 90 (noventa) dias;

16.5. Se a menor proposta ofertada for de microempresa, empresa de pequeno porte, microempreendedor individual ou sociedade cooperativa e uma vez constatada a existência de alguma restrição no que tange à regularidade fiscal, a mesma será convocada para, no prazo de 05 (cinco) dias úteis, após solicitação do Pregoeiro no sistema eletrônico, comprovar a regularização. O prazo poderá ser prorrogado por igual período.

16.5.1. A não regularização fiscal no prazo previsto no subitem anterior acarretará a inabilitação do licitante, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital, sendo facultada a convocação dos licitantes remanescentes, na ordem de classificação. Se, na ordem de classificação, seguir-se outra microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa com alguma restrição na documentação fiscal, será concedido o mesmo prazo para regularização;

16.5.2. A participação em licitação na condição de microempresa ou empresa de pequeno porte, sem que haja o

enquadramento nessas categorias, conforme documentação solicitada no subitem 16.5 alínea “b”, ensejará a aplicação das sanções previstas em Lei.

16.6. Outras considerações sobre a Habilitação:

- a. Os documentos que não tiverem prazo de validade estabelecido pelo órgão expedidor somente serão válidos desde que tenham sido expedidos, no máximo, **dentro dos 90 (noventa) dias anteriores à data marcada para o término da abertura das propostas**, ressalvado o disposto nos subitens 16.3.1, 16.3.2 alínea “a” e “g”, 13.3.3.2 e 16.3.4 deste edital;
- b. Será inabilitado o licitante que deixar de apresentar quaisquer dos documentos exigidos ou apresentá-los em desacordo com as exigências deste Edital;
- c. No uso da prerrogativa conferida pelo § 3º do artigo 43 da Lei nº 8.666/93, o (a) Pregoeiro (a) poderá solicitar, a qualquer tempo, os originais de procurações, documentos de habilitação, documentos que integrem as propostas dos licitantes e quaisquer outros cujas cópias sejam apresentadas durante o processo licitatório;
- d. Não serão aceitos documentos com indicação de CNPJ diferentes, salvo aqueles legalmente permitidos;
- e. Havendo necessidade de analisar minuciosamente os documentos exigidos, o Pregoeiro suspenderá a sessão, informando no “chat” a nova data e horário para a continuidade da mesma;
- f. No julgamento da habilitação, o Pregoeiro poderá sanar erros ou falhas que não alterem a substância dos documentos e sua validade jurídica, mediante despacho fundamentado, registrado em ata e acessível a todos, atribuindo-lhes validade e eficácia para fins de habilitação;
- g. O pregoeiro, auxiliado pela equipe de apoio, consultará os sistemas de registros de sanções SICAF, LISTA DE INIDÔNEOS DO TCU, CNJ E CEIS, visando aferir eventual sanção aplicada à licitante, cujo efeito torne-a proibida de participar deste certame.

16.7. No caso de inabilitação, o Pregoeiro retomará o procedimento a partir da fase de julgamento da proposta, examinando a proposta subsequente e, assim sucessivamente, na ordem de classificação.

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

16.9. Para assinatura da Ata de Registro de Preços e Contrato, os licitantes deverão manter as mesmas condições exigidas para habilitação durante sua vigência, inclusive quanto à regularidade fiscal.

17. DA PROPOSTA DE PREÇO FINAL

17.1. A proposta de Preços deverá ser apresentada, com as seguintes exigências:

17.1.1. Em original, de preferência emitida em 01 (uma) via, por computador ou datilografada, redigida com clareza, em língua portuguesa, sem emendas, rasuras, borrões, acréscimos ou entrelinhas, devidamente datada e assinada na última folha pelo representante legal da licitante, e numeradas e rubricadas em todas as folhas, em papel timbrado da licitante e deverá conter:

- a. As especificações do objeto de forma clara e precisa, observadas as especificações constantes do Termo de Referência;
- b. Valor Unitário e total do item, e o Valor Global da proposta, em algarismo, expresso em moeda corrente nacional (real), de acordo com os preços praticados no mercado, considerando os quantitativos constantes do Termo de Referência;
- c. Nos valores propostos estarão inclusos todos os custos operacionais, impostos, taxas, fretes, seguros e quaisquer outras despesas que incidam direta ou indiretamente na prestação dos serviços.
- d. A proposta final deverá ser documentada nos autos e será levada em consideração no decorrer da execução do contrato e aplicação de eventual sanção à Contratada, se for o caso.
 - d.1 Todas as especificações do objeto contidas na proposta, tais como marca, modelo, tipo, fabricante e procedência, vinculam a Contratada.

17.1.2. Fazer menção ao número deste Pregão e ao respectivo objeto, conter a Razão Social da licitante, o CNPJ, número(s) de telefone(s), de fax e e-mail, e o respectivo endereço com CEP (da empresa), com a indicação do banco, a agência e respectivos códigos e o número da conta para efeito de emissão de nota de empenho e posterior pagamento;

17.1.3. Conter o nome, número do CPF (MF), do documento de Identidade (RG), cargo na empresa, da pessoa que ficará encarregada da assinatura da ata de registro de preços e do contrato;

17.1.4. O Pregoeiro também poderá solicitar ao licitante que apresente documento contendo o detalhamento da proposta, para fins de verificação de sua exequibilidade, sob pena de não aceitação da proposta;

17.1.5. O prazo de validade da proposta deverá ser de no mínimo, 90 (noventa) dias.

17.2. Somente poderá ser alterado o conteúdo da proposta apresentada, seja com relação a preço, pagamento, prazo ou qualquer condição que importe a modificação dos termos originais, quando necessárias a sanar evidentes erros formais, alterações essas que serão avaliadas pelo Pregoeiro.

17.2.1. Serão corrigidos automaticamente pelo Pregoeiro:

- a. quaisquer erros de soma e/ou multiplicação;
- b. falta de data e/ou rubrica da proposta poderá ser suprida pelo representante legal com poderes para esse fim, posteriormente à sessão;

17.2.2. As normas que disciplinarão este pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa, sem que haja prejuízo em um futuro contrato.

17.3. A apresentação da(s) proposta(s) implicará plena aceitação, por parte do proponente, das condições estabelecidas neste Edital e seus Anexos.

17.4. As licitantes arcarão com todos os custos decorrentes da elaboração e apresentação de suas propostas. Nos preços cotados deverão já estar inclusas as despesas legais incidentes, bem como, deduzidos quaisquer descontos que venham a ser concedidos;

17.5. Serão desclassificadas as propostas elaboradas em desacordo com este Edital e seus Anexos, bem como não atendam às suas exigências.

17.6. Caso exista algum fato que impeça a participação de qualquer licitante, ou o mesmo tenha sido declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração Pública, este fica impedido de participar da presente licitação, correspondendo a simples apresentação da proposta a indicação, por parte do licitante, de que inexistem fatos que impeçam a sua participação no certame, eximindo assim o Pregoeiro do disposto no art. 97 da Lei 8.666/93;

17.7. Apenas para efeito de classificação das propostas, ocorrendo discordância entre os preços unitários e totais prevalecerão os primeiros e entre os valores expressos em algarismos e por extenso, serão considerados os últimos.

18. DOS RECURSOS ADMINISTRATIVOS

18.1. Declarado o vencedor e decorrida a fase de regularização fiscal de microempresa, empresa de pequeno porte ou sociedade cooperativa, se for o caso, será concedido o prazo de no mínimo 30 (trinta) minutos, para que qualquer licitante manifeste a intenção de recorrer, de forma motivada, isto é, indicando contra qual(is) decisão(ões) pretende recorrer e por quais motivos, em campo próprio do sistema.

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

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

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

18.2.3. Uma vez admitido o recurso, o recorrente terá, a partir de então, o prazo de três dias para apresentar as razões, pelo sistema eletrônico, ficando os demais licitantes, desde logo, intimados para, querendo, apresentarem

contrarrazões também pelo sistema eletrônico, em outros três dias, que começarão a contar do término do prazo do recorrente, sendo-lhes assegurada vista imediata dos elementos indispensáveis à defesa de seus interesses.

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

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

18.5. Caberá ao Pregoeiro receber, examinar e instruir os recursos impetrados contra suas decisões e à Autoridade Competente a decisão final sobre os recursos contra atos do Pregoeiro.

18.6. Após decididos os recursos e constatada a regularidade dos atos procedimentais, a Autoridade Competente poderá homologar este procedimento de licitação e determinar a assinatura da Ata de Registro de Preços e/ou Contrato.

18.7. Os recursos interpostos fora dos prazos não serão conhecidos.

19. DA REABERTURA DA SESSÃO PÚBLICA

19.1. A sessão pública poderá ser reaberta:

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

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

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

19.2.1. A convocação se dará por meio do sistema eletrônico (“chat”), e-mail, de acordo com a fase do procedimento licitatório.

20. DA LEI COMPLEMENTAR Nº. 123/2006 e 147/2014

20.1. Das **Microempresas – ME e Empresas de Pequeno Porte – EPP:**

20.1.1. Para que as Microempresas - ME e Empresas de Pequeno Porte - EPP se beneficiem dos direitos adquiridos pela Lei Complementar Nº 123/2006 e 147/2014 se faz necessário a apresentação do documento exigido no subitem 16.5 alínea “b”.

20.1.2. As empresas que mesmo estando incluídas na categoria de Microempresa - ME e Empresas de Pequeno Porte - EPP, mas que não fizerem a comprovação exigida no subitem 16.5 alínea “b”, terão **seus benefícios de ME/EPP automaticamente cancelados para este certame** por falta de comprovação dessa qualidade em tempo

20.1.3. hábil, como também a sua desclassificação nos itens reservados para ME/EPP.

20.1.2.1. A responsabilidade pela comprovação de enquadramento como “ME” e “EPP” compete às empresas licitantes, representadas por seu proprietário ou sócios e pelo contador que, inclusive, se sujeitam a todas as consequências legais que possam advir de um enquadramento falso ou errôneo.

20.1.4. Os documentos exigidos poderão ser apresentados em original, por qualquer processo de cópia autenticada por cartório competente, pelo Pregoeiro ou por servidor da Comissão de Licitação, ou mediante publicação em órgão de imprensa oficial, ficando os mesmos retidos no processo;

20.1.5. A empresa que comprovadamente de acordo com o subitem 20.1.1 se enquadrar na categoria de Microempresa - ME, Empresas de Pequeno Porte - EPP ou Microempreendedor individual - MEI poderá dispor dos seguintes Benefícios:

20.1.4.1. Participar da licitação mesmo que esta apresente alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal/ou trabalhista, desde que apresente toda a documentação, inclusive o documento que apresente a restrição;

a. Havendo alguma restrição na comprovação da regularidade fiscal/ou trabalhista, será assegurado o prazo de **05 (cinco) dias úteis** para a regularização da documentação. Prazo este, que será contado a partir do momento em que a proponente for declarada vencedora do certame e poderá a critério da Secretaria de Administração, ser prorrogado por igual período;

b. A não regularização da documentação, no prazo previsto na letra “a” deste item, implicará decadência do direito à contratação, **sem prejuízo das sanções previstas no art. 81 da Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993**. Sendo facultado a Secretaria de Administração convocar os licitantes remanescentes na ordem de classificação, para assinatura do contrato, ou revogar a licitação;

20.1.6. Será assegurado a todos os licitantes a legitimidade para questionar a condição de Microempre, Empresa de Pequeno Porte ou Microempreendedor individual do concorrente. No entanto, o abuso tanto da pretensão de usurpação, quando do questionamento será igualmente punido, conforme legislação pertinente;

20.1.5.1. No caso de arguição de qualquer um dos fatos acima, caberá ao recorrente o ônus da prova da alegação, devendo ser respeitados os direitos constitucionais da ampla defesa e do contraditório, antes da conclusão final administrativa.

20.1.7. Na hipótese de não haver 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 o preço do primeiro colocado. (Conforme disposto no § 2º do Art. 8º do Decreto nº 8.538/2015)

21. DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

21.1. A Ata de Registro de Preços vigorará pelo período de 12 (doze) meses, improrrogáveis, a partir da data da publicação na Imprensa Oficial dos preços registrados;

21.2. Homologado o procedimento e adjudicado o registro de preços, será (ão) convocada(s) a(s) vencedora(s) para, dentro do prazo de 05 (cinco) dias úteis, a contar da data de recebimento da notificação, assinar a ATA DE REGISTRO DE PREÇOS, cuja minuta integra esse Edital.

21.2.1. Decorrido o prazo de 05 (cinco) dias da convocação oficial e não tendo a licitante vencedora comparecido ao chamamento, sem justificativa aceita, decairá o direito de celebrar o ajuste (ata de registro), bem como, sujeitando-se, automaticamente, às sanções legalmente previstas e administrativas e cabendo, assim, o direito de convocar as demais classificadas observando a ordem de classificação, para assinatura da ata de registro de preços, nas mesmas condições da primeira colocada, inclusive quanto ao preço, ou revogar a presente licitação em parte ou no seu todo;

21.2.2. O prazo de convocação poderá ser prorrogado uma vez, por igual período, quando solicitado pela parte durante o seu transcurso, através de documento protocolado diretamente na sala da Comissão Permanente de Licitação, e desde que ocorra motivo justificado e aceito pelo Pregoeiro (a);

21.3. O fornecimento dos objetos será efetuado mediante termo de contrato e/ou expedição da Nota de Empenho, da qual constará a data de expedição, especificações do objeto, quantitativos(s), prazo, local de entrega e preços unitários e totais e ainda a juntada da ATA DE REGISTRO DE PREÇOS;

21.4. Durante o prazo de validade da Ata de Registro de Preços, sua detentora fica obrigada a fornecer os produto/serviços ofertados, nas quantidades indicadas em cada Nota de Empenho, observando também, eventual cronograma de entrega a ser informado pela Solicitante;

21.5. A Solicitante não está obrigada a contratar uma quantidade mínima do produto/serviço, ficando a seu exclusivo critério a definição da quantidade e do momento da aquisição.

21.5.1. Os quantitativos totais expressos no Anexo I são estimativos e representam previsões das solicitantes para as compras durante o prazo de 12 (doze) meses;

21.6. A existência do preço registrado não obriga a Solicitante a firmar as contratações que dele poderão advir, facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação vigente, sendo assegurado à detentora da Ata de Registro de Preços preferência em igualdade de condições;

21.7. Os produtos/serviços serão devolvidos na hipótese dos mesmos não corresponderem às especificações da Ata de Registro de Preços, devendo ser substituídos pela empresa detentora da Ata de Registro de Preços no prazo máximo de 48 (quarenta e oito) horas.

21.8. Constituem motivos para o cancelamento da Ata de Registro dos Preços as situações referidas em lei específica.

21.9. Caso o vencedor(es) seja(m) Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte, constituída na forma da Lei Complementar nº. 123, de 14.12.2006, a regularidade fiscal será condição indispensável para a assinatura da Ata de Registro de Preços;

21.10. A licitante vencedora da presente licitação pelo MENOR PREÇO será o DETENTOR DA ATA.

21.11. Com base nos termos da Ata de Registro de Preços será expedido contrato e posterior Nota de Empenho para o Detentor da Ata.

21.12. A inexecução total ou parcial do ajuste na ATA DE REGISTRO DE PREÇOS ou inadimplemento do contrato ou do instrumento equivalente enseja sua rescisão e consequente aplicação das sanções.

21.13. A Ata de Registro de Preços poderá ser utilizada por órgão interessado desde que autorizados pela Administração. Em cada fornecimento decorrente desta Ata serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas. Os fornecimentos somente serão autorizados pela Secretaria de Administração, mediante autorização de Pedido de Utilização da Ata de Registro de Preços.

21.13.1. O quantitativo decorrente das adesões não poderá exceder, na totalidade, ao dobro do quantitativo de cada item registrado na ata de registro de preços para o órgão gerenciador e para os órgãos participantes,

independentemente do número de órgãos não participantes que aderirem, de acordo com o § 4º, Art. 27 do Decreto Municipal nº 7.884/2013, alterado pelo Decreto nº 9.280/2019;

21.13.2. A presente licitação objetiva atender as mais variadas demandas de todos os municípios consorciados que por ventura não participem, neste primeiro momento, da aquisição do objeto desta licitação.

21.14. Será incluído, na respectiva ata, o registro dos licitantes que aceitarem cotar os bens ou serviços com preços iguais ao do licitante vencedor na sequência da classificação do certame.

21.14.1. O registro a que se refere este subitem tem por objetivo a formação de cadastro de reserva, no caso de exclusão do primeiro colocado da ata, nas hipóteses previstas nos arts. 17 do Decreto 7.884/13;

21.14.2. Serão registrados na ata de registro de preços, nesta ordem:

21.16.2.1. Os preços e quantitativos do licitante mais bem classificado durante a etapa competitiva; e

21.16.2.2. Os preços e quantitativos dos licitantes que tiverem aceitado cotar seus bens ou serviços em valor igual ao do licitante mais bem classificado.

21.15. Se houver mais de um licitante na situação de que trata o item anterior, serão classificados segundo a ordem da última proposta apresentada durante a fase competitiva.

22. DA ADJUDICAÇÃO E HOMOLOGAÇÃO

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

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

22.3. O resultado desta licitação será publicado no DIÁRIO DO CONSTRUIR

<http://consorcioextremosul.ba.airdoc.com.br/>

23. DO TERMO DE CONTRATO OU INSTRUMENTO EQUIVALENTE

23.1. A execução do contrato, bem como os casos nele omissos, regular-se-ão pelas cláusulas contratuais e pelos preceitos de direito público, aplicando-se-lhes, supletivamente, os princípios de teoria geral dos contratos e as disposições de direito privado, na forma do artigo 54 da Lei nº. 8.666/93, combinado com o inciso XII, do art. 55, do mesmo diploma legal.

23.2. Após a homologação da licitação, em sendo realizada a contratação, será firmado Termo de Contrato ou aceite instrumento equivalente (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização). O prazo da vigência da contratação é de 12 (doze) meses, contados da data de assinatura, ou publicação, podendo ser prorrogado, apenas, caso haja enquadramento completo dos requisitos das hipóteses de prorrogação contidas na Lei 8.666/93.

23.2.1. O adjudicatário terá o prazo de 05 (cinco) dias úteis, contados a partir da data de sua convocação, para

assinar o Termo de Contrato ou aceitar o instrumento equivalente, conforme o caso, sob pena de decair do direito à contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital.

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

23.2.3. O prazo para assinatura do contrato poderá ser prorrogado, por igual período, quando solicitado pela licitante vencedora durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela ADMINISTRAÇÃO.

23.2.4. Se a(s) licitante(s) vencedora(s) recusar(em)-se a assinar(em) o(s) contrato(s) no prazo de 05 (cinco) dias úteis, sem justificativa, por escrito, aceita pela Autoridade Superior, será convocada outra licitante, observada a ordem de classificação, para celebrar o(s) contrato(s), e assim sucessivamente. Nesse caso, se sujeita, a licitante vencedora, às penalidades aludidas no Item 35 deste Edital.

23.3. Se o adjudicatário, no ato da assinatura do Termo de Contrato ou aceite do instrumento equivalente, não comprovar que mantém as mesmas condições de habilitação, ou quando, injustificadamente, recusar-se à assinatura ou aceite, poderá ser convocado outro licitante, desde que respeitada a ordem de classificação, para, após a verificação da aceitabilidade da proposta, negociação e comprovados os requisitos de habilitação, celebrar a contratação, sem prejuízo das sanções previstas neste Edital e das demais cominações legais.

23.4. Quaisquer condições apresentadas pela licitante vencedora em sua proposta, se pertinentes, poderão ser acrescentadas ao contrato a ser assinado desde que compatíveis com os dispositivos legais e com as condições deste Edital.

24. DA VIGÊNCIA E DA EFICÁCIA

24.1. O contrato terá vigência de 12 (doze) meses, contados a partir da data de sua assinatura ou publicação do seu extrato no Diário Oficial, podendo ser prorrogado, apenas, caso haja enquadramento completo dos requisitos das hipóteses de prorrogação contidas na Lei 8.666/93.

24.2. Poderá ser assinado novo contrato no exercício financeiro atual ou no seguinte, desde que dentro da validade da ATA DE REGISTRO DE PREÇO e constatado a existência de saldo na mesma.

25. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE E DA CONTRATADA

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

26. DAS OBRIGAÇÕES SOCIAIS, COMERCIAIS E FISCAIS.

26.1. À licitante vencedora caberá, ainda:

26.1.1. assumir a responsabilidade por todos os encargos e obrigações sociais previstos na legislação social e trabalhista em vigor, obrigando-se a saldá-los na época própria, vez que os seus empregados não manterão nenhum vínculo empregatício com a administração;

26.1.2. assumir, também, a responsabilidade por todas as providências e obrigações estabelecidas na legislação

específica de acidentes de trabalho, quando, em ocorrência da espécie, forem vítimas os seus empregados quando do fornecimento do produto/serviço ou em conexão com ele, ainda que acontecido em dependências da administração;

26.1.3. assumir todos os encargos de possível demanda trabalhista, civil ou penal, relacionadas ao fornecimento do produto/serviço, originariamente ou vinculada por prevenção, conexão ou contingência;

26.1.4. assumir, ainda, a responsabilidade pelos encargos fiscais e comerciais resultantes da adjudicação deste Pregão; e.

26.1.5. Obter todas as licenças, autorizações e franquias necessárias à execução do contrato pagando os emolumentos prescritos em lei.

26.2. A inadimplência da licitante, com referência aos encargos estabelecidos no subitem anterior, não transfere a responsabilidade por seu pagamento à contratante, nem poderá onerar o objeto deste Pregão, razão pela qual a licitante vencedora renuncia expressamente a qualquer vínculo de solidariedade, ativa ou passiva, como CONSTRUIR.

27. DAS OBRIGAÇÕES GERAIS

27.1. Deverá a licitante vencedora observar, também, o seguinte:

27.1.1. é expressamente proibida à contratação de servidor pertencente ao quadro de pessoal da contratante durante a vigência do contrato;

27.1.2. expressamente proibida, também, a veiculação de publicidade acerca deste Pregão, salvo se houver prévia autorização da contratante; e

27.1.3. vedada à subcontratação de outra empresa para o fornecimento do objeto deste Pregão.

28. DO RECEBIMENTO E ATESTO DO PRODUTO

28.1. As condições de recebimento e atesto dos produtos estão previstos no Termo de Referência e na minuta do contrato anexo a este edital.

29. DO CONTROLE DE EXECUÇÃO E FISCALIZAÇÃO

29.1. As condições de fiscalização estão previstos no Termo de Referência e na minuta do contrato anexo a este edital.

30. DA DESPESA

30.1. Os recursos para cobrir as despesas decorrentes das aquisições futuras do objeto desta licitação serão consignados no Orçamento do CONSTRUIR, mediante as classificações funcionais programáticas específicas para o objeto da solicitante a serem informadas quando das solicitações das Ordens de Compra/ou Contratos.

31. DO PAGAMENTO

31.1. As condições de pagamento estão previstas no Termo de Referência e na minuta do Contrato, anexo a este Edital.

32. DA ALTERAÇÃO DO CONTRATO

32.1. As condições para alteração contratual estão previstas na Minuta de Contrato anexo a este edital.

33. DO REAJUSTE DE PREÇOS

33.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Contrato, anexo a este Edital.

34. DA FORMAÇÃO DO CADASTRO E RESERVA

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

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

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

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

35. DAS PENALIDADES

35.1. As penalidades de que trata este edital estão previstas no Termo de Referência e na minuta do contrato anexo a este edital.

36. DA RESCISÃO

36.1. As hipóteses de rescisão contratual estão previstas na Minuta do Contrato anexo a este edital.

37. DAS CONSIDERAÇÕES FINAIS

37.1. O desatendimento de exigências formais e não essenciais, não implicará no afastamento da licitante, desde que sejam possíveis a aferição da sua qualificação e a exata compreensão da sua proposta, durante a realização da sessão pública de Pregão.

37.2. A presente licitação não importa necessariamente em celebração de contrato.

37.3. Aos casos omissos, aplicar-se-ão as demais disposições da Lei Federal nº 10.520/2002, subsidiariamente pela Lei nº. 8.666/1993, Decretos Federais nº 3.555/00, 3.931/01 e 10.024/2019, e alterações posteriores.

37.4. A administração poderá, prorrogar, a qualquer tempo, os prazos para recebimento das propostas ou para sua abertura, devendo tal modificação ser divulgada pelo mesmo instrumento, exceto quando, inquestionavelmente, a alteração não

afetar a formulação das propostas.

37.5. O PROPONENTE é responsável pela fidelidade e legitimidade das informações prestadas e dos documentos apresentados em qualquer fase da licitação. A falsidade de qualquer documento apresentado ou a inverdade das informações nele contidas implicará a imediata desclassificação do PROPONENTE que o tiver apresentado, ou, caso tenha sido o vencedor, a rescisão da Ata, sem prejuízo das demais sanções cabíveis.

37.6. É facultado ao Pregoeiro, ou à autoridade a ele superior, em qualquer fase da licitação, promover diligências com vistas a esclarecer ou a complementar a instrução do processo, solicitando documentos originais ou certidões emitidas por órgão competentes.

37.7. Os PROPONENTES intimados para prestar quaisquer esclarecimentos adicionais deverão fazê-lo no prazo determinado pelo Pregoeiro, sob pena de desclassificação/inabilitação.

37.8. As normas que disciplinam este Pregão serão sempre interpretadas em favor da ampliação da disputa entre os PROPONENTES, desde que não comprometam o interesse da Administração, a finalidade e a segurança da contratação.

37.9. As decisões referentes a este Pregão poderão ser comunicadas aos PROPONENTES por qualquer meio de comunicação, inclusive o eletrônico, que comprove o recebimento ou, ainda, mediante publicação na Imprensa Oficial.

37.10. Os casos não previstos neste Edital serão decididos pelo Pregoeiro.

38. DO PREGÃO

38.1. A critério da Administração, este Pregão poderá:

38.1.1. ser anulado, se houver ilegalidade de ofício ou por provocação de terceiros, mediante parecer escrito e devidamente fundamentado; ou

38.1.2. ser revogado, a juízo da Administração, se for considerado inoportuno ou inconveniente ao interesse público, decorrente de fato superveniente devidamente comprovado, pertinente e suficiente para justificar tal conduta; ou

38.1.3. ter sua data de acolhimento das propostas transferida, por conveniência exclusiva da Administração.

38.2. Será observado, ainda, quanto ao procedimento deste Pregão:

38.2.1. a anulação do procedimento licitatório por motivo de ilegalidade não gera obrigação de indenizar, ressalvado o disposto no parágrafo único do art. 59 da Lei nº. 8.666/93;

38.2.2. a nulidade do procedimento licitatório induz à do contrato, ressalvado, ainda, o dispositivo citado na alínea anterior; e

38.2.3. no caso de desfazimento do processo licitatório, fica assegurado o contraditório e a ampla defesa.

39. DOS ANEXOS

39.1. São partes integrantes deste edital os seguintes anexos:

ANEXO I - Termo de Referência;

ANEXO II - Quantidade de Unidades Escolares e Alunos por Município;

ANEXO III - Modelo - Proposta Comercial;

ANEXO IV - Minuta da Ata de Registro de Preços; e

ANEXO V - Minuta de Contrato.

40. DO FORO

40.1. As questões decorrentes da execução deste instrumento, que não possam ser dirimidas administrativamente, serão processadas e julgadas na Vara da Fazenda Pública, no Foro da cidade de Teixeira de Freitas/BA, com exclusão de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, salvo nos casos previstos no art. 102, Inciso I, alínea “d” da Constituição Federal.

Teixeira de Freitas, BA, 20 de setembro de 2021.

Maria Renilde Cardoso Machado
Pregoeira Oficial

ANEXO I
TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO

- 1.1. O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preço, por meio de Pregão eletrônico, para **fornecimento de ativos permanentes (mobiliários escolares)**, conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR.
- 1.2. São demandantes do presente processo licitatório: Os municípios consorciados do CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR, conforme anexo II do edital.

2. JUSTIFICATIVA

- 2.1. A contratação pretendida é necessária para equipar adequadamente a unidades escolares pertencentes aos municípios consorciados, através de aquisição de mobiliários escolares. Vale dizer que o uso contínuo dos mobiliários enseja o desgaste e danificação dos mesmos, comprometendo a estrutura física dos ambientes escolares, bem como a rotina administrativa do servidor, que passa a boa parte do seu tempo no ambiente de trabalho. Para tanto, se faz necessário realizar constantes investimentos na estrutura e bem-estar dos ambientes, a fim de proporcionar condições ideais para o desenvolvimento das atividades escolares, bem-estar e acolhimento aos alunos que frequentam as mesmas. Ademais, faz-se necessária a modernização dos equipamentos e mobiliários da que se tornaram obsoletos e substituir os equipamentos e materiais danificados pelo uso normal e cotidiano. seja para manutenção corretiva e preventiva, ou para substituir mobiliários atuais que encontra-se danificados, obsoletos e sem possibilidade de conserto, visando oferecer uma melhoria no ambiente escolar.
- 2.2. Os quantitativos do presente termo, foram estimados de acordo as quantidades de unidades escolares e quantidades de alunos pertencentes aos municípios consorciados.

3. ESPECIFICAÇÕES DO OBJETO

- 3.1. Os produtos a serem adquiridos deverão atender no mínimo as seguintes especificações:

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 01	QUANTIDADE
1.5	Gaveteiro com rodízios de 03 gavetas – 400 x 460 x 590	409
1.6	Gaveteiro Fixo 02 gavetas – 315 x 245 x 445	243
1.7	Armário alto com 02 portas baixas e 02 prateleiras 800x500x1600	385
1.8	Armário alto com 02 portas baixas e 02 prateleiras 800x500x1600	140
1.9	Armário alto com 02 portas, 02 prateleiras 04 nichos 2000x500x1850	141
1.10	Armário baixo com 04 portas, 02 prateleiras 2000x500x800	382

1.11	Suporte para pasta suspensa para armários	125
1.12	Balcão reto 1400 x 600 x 1100 mm	62
1.13	Balcão em L 1400 x 1400 x 600 x 1100 mm	76
1.14	Mesa Reunião semi oval 2400 x 1000 x 745 mm	299
1.15	Mesa redonda 1100 x 745 mm	279
1.16	Mesa em L – 1800 L1 x 2250 L2 x 800 P1 x 500 P2 x 745 H mm	84
1.17	Mesa em L – 1400 x 1400 x 600 x 745 mm	120
1.18	Mesa em L – 1600 x 1600 x 600 x 745	47
1.19	Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm	65
1.20	Mesa em L Gota 2000 x 1600 x 800 x 600 x 745	52
1.21	Mesa retangular – 1000 x 600 x 745 mm	287
1.22	Mesa retangular – 1200 x 600 x 745 mm	345
1.23	Mesa retangular – 1360 x 600 x 745 mm	275
1.24	Plataforma 02 lugares inicial	30
1.25	Plataforma 02 lugares central	63
1.26	Plataforma 02 lugares final	75
1.27	Divisor Plataforma em madeira	223

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 02	QUANTIDADE
2.1	Longarina plástica 03 lugares sem braço	445
2.2	Longarina plástica 04 lugares sem braço	150
2.3	Longarina estofada 03 lugares	121
2.4	Longarina estofada 04 lugares	532
2.5	Auditório com prancheta	1623
2.6	Auditório obeso com prancheta	70
2.7	Cadeira Caixa sem braço	108
2.8	Cadeira giratória operacional espaldar alto	307
2.9	Cadeira giratória operacional espaldar médio	468
2.10	Cadeira giratória com braço regulável	431
2.11	Cadeira giratória encosto em tela com apoio de cabeça	151
2.12	Cadeira giratória em tela	89
2.13	Cadeira giratória em tela operacional	94
2.14	Cadeira giratória	243

2.15	Cadeira fixa sem apoio de braços	488
2.16	Cadeira fixa com apoio de braços	244
2.17	Cadeira fixa espaldar alto	79
2.18	Cadeira fixa espaldar em tela	45
2.19	Cadeira fixa	872
2.20	Cadeira uso múltiplo	395
2.21	Banqueta	67

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 03	QUANTIDADE
3.1	Estante biblioteca dupla de aço para livros	748
3.2	Expositor para livros e revistas	301
3.3	Carrinho para biblioteca	117
3.4	Estante de aço desmontável com 06 prateleiras	699
3.5	Estante de aço desmontável com 06 prateleiras	534
3.6	Armário de aço 02 portas	456
3.7	Armário de aço 02 portas	270
3.8	Armário de aço 02 portas	230
3.9	Armário de aço com portas e prateleiras	995
3.10	Arquivo de aço com 04 gavetas	531
3.11	Armário tipo roupeiro 16 portas	419
3.12	Armário tipo roupeiro 08 portas	271
3.13	Armário tipo roupeiro 08 portas	94
3.14	Beliche	38

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 04	QUANTIDADE
4.1	Cadeira escolar	5000
4.2	Cadeira universitária	1500
4.3	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 3	7000
4.4	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 4	8000
4.5	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 5	9000
4.6	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 6	8000
4.7	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 6	1600
4.8	Mesa individual acessível	457
4.9	Conjunto para professor	1829
4.10	Conjunto coletivo	1000
4.11	Conjunto refeitório	2000
4.12	Conjunto refeitório adulto	621
4.13	Mesa retangular	216
4.14	Cadeira universitária anatômica	1800
4.15	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 4	600
4.16	Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 3	1000

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 05	QUANTIDADE
5.1	Divisória cega – M ²	708
5.2	Divisória com vidro e cega M ²	544
5.3	Porta - M ²	63
5.4	Divisória cega M ²	15
5.5	Divisória cega com vidro M ²	10
5.6	Divisória com vidro M ²	134
5.7	Porta M ²	202
5.8	Micro Persiana M ²	343

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 06	QUANTIDADE
6.1	Cortina em tecido reforçado	3724 m ²
6.2	Cortina franzida	5200 m ²

SUBITEM	PRODUTOS DO LOTE 07	QUANTIDADE
7.1	Parque modular com quatro módulos	50
7.2	Baú infantil	209
7.3	Cadeira de plástico	236
7.4	Casinha infantil	80
7.5	Gangorra para até 12 crianças	80
7.6	Gira-Gira	167
7.7	Mesa versátil	1696
7.8	Tanque	104
7.9	Módulos parque extensivo para playground	70
7.10	Torre infantil	122

3.2. Especificações detalhadas do produtos:

ITEM 1.05 – Gaveteiro com rodízios de 03 gavetas – 400 x 460 x 590

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 25mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm.

Corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com pintura epóxi, com 400 mm de comprimento e roldanas de nylon. Fixadas no corpo por meio de parafusos auto atarrachantes.

Gavetas confeccionada em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para frente e corpo das gavetas.

Fundo das gavetas confeccionado em chapa dura com 3mm de espessura.

Sistema de chaveamento com aplicação lateral e travamento simultâneo das gavetas. Composto por

cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Rodízios duplos confeccionados em polipropileno injetado, com eixo giratório e base de fixação confeccionada em chapa metálica estampada, sendo 4 unidades fixadas por meio de parafusos auto atarrachantes para o perfeito deslizamento do móvel.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.06 – Gaveteiro Fixo 02 gavetas – 315 x 245 x 445

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 25mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm.

Corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com pintura epóxi, com 400 mm de comprimento e roldanas de nylon. Fixadas no corpo por meio de parafusos auto atarrachantes.

Gavetas confeccionada em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para frente e corpo das gavetas.

Fundo das gavetas confeccionado em chapa dura com 3mm de espessura.

Sistema de chaveamento com aplicação lateral e travamento simultâneo das gavetas. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Rodízios duplos confeccionados em polipropileno injetado, com eixo giratório e base de fixação confeccionada em chapa metálica estampada, sendo 4 unidades fixadas por meio de parafusos auto atarrachantes para o perfeito deslizamento do móvel.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.07 – Gaveteiro com rodízios de 02 gavetas e 01 gavetas de Arquivo – 400 x 460 x 650

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 25mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm.

Corrediças fabricadas em chapa de aço estampada com pintura epóxi, com 400 mm de comprimento e roldanas de nylon. Fixadas no corpo por meio de parafusos auto atarrachantes.

Gavetas confeccionada em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para frente e corpo das gavetas.

Gaveta para pastas suspensas no mesmo material e acabamento do corpo. Corrediças telescópicas de 400 mm de comprimento com esferas de aço, fabricadas em chapa de aço, fixadas no armário por meio de parafusos auto atarrachantes. Duas hastes de aço trefilado Ø1/4", sendo uma frontal e uma traseira para apoio das pastas suspensas.

Fundo das gavetas confeccionado em chapa dura com 3mm de espessura.

Sistema de chaveamento com aplicação lateral e travamento simultâneo das gavetas. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação, acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Rodízios duplos confeccionados em polipropileno injetado, com eixo giratório e base de fixação confeccionada em chapa metálica estampada, sendo 4 unidades fixadas por meio de parafusos auto atarrachantes para o perfeito deslizamento do móvel.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.08 – Armário alto com 02 portas baixas e 02 prateleiras 800x500x1600.

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 25mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo 2mm para as portas e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm e cavilhas plásticas.

Pinos de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, com sistemas de segurança (encaixe na face inferior da prateleira e encaixe com trava de fixação na lateral do armário

Prateleiras o armário deverá possuir 01 prateleiras fixa e 03 reguláveis

Dobradiças confeccionadas em ZAMAK com abertura em ângulo de 90° e ajuste de altura (+2mm/-2mm).

Sistema de chaveamento com aplicação frontal. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação e acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°. Fechamento simultâneo das duas portas.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Base de sustentação confeccionada em tubo de aço AISI 1020 com secção quadrada de 40x20mm e 1,2mm de espessura ou em madeira de 18 mm.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de no mínimo 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.09 – Armário alto com 02 portas, 02 prateleiras 04 nichos 2000x500x1850.

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 59 mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes, prateleiras com 25 mm.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo 2mm para as portas e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm e cavilhas plásticas.

Pinos de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, com sistemas de segurança (encaixe na face inferior da prateleira e encaixe com trava de fixação na lateral do armário

Prateleiras o armário deverá possuir 01 regulável

Dobradiças confeccionadas em ZAMAK com abertura em ângulo de 90° e ajuste de altura (+2mm/-2mm).

Sistema de chaveamento com aplicação frontal. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação e acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°. Fechamento simultâneo das duas portas.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Base de sustentação confeccionada em tubo de aço AISI 1020 com secção quadrada de 40x20mm e 1,2mm de espessura ou em madeira de 18 mm.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.10– Armário baixo com 04 portas, 02 prateleiras 2000x500x800.

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 59 mm de espessura para o tampo e 18mm para o fundo vertical e demais partes.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo 2mm para as portas e 1mm para as demais partes.

Sistema de fixação por meio de tambor de giro confeccionado em ZAMAK com Ø15mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento confeccionadas em polietileno Ø18mm e cavilhas plásticas.

Pinos de fixação das prateleiras em aço zamack com acabamento cromado, com sistemas de segurança (encaixe na face inferior da prateleira e encaixe com trava de fixação na lateral do armário

Prateleiras o armário deverá possuir 01 regulável

Dobradiças confeccionadas em ZAMAK com abertura em ângulo de 90° e ajuste de altura (+2mm/-2mm).

Sistema de chaveamento com aplicação frontal. Composto por cilindro com corpo de Ø17x23mm, com abas para fixação e acabamento cromado e chave com capa plástica escamoteável dupla face, com rotação de 180°. Fechamento simultâneo das duas portas.

Puxadores deverão ser em aço zamack tipo alça com acabamento escovado medindo 155 x 9 x 30 mm (podendo variar + ou - 1.00 mm), sendo fixados as frentes das gavetas por parafusos galvanizado com cabeça Philips e Fenda, com rosca milimétrica com passo de 4.00 mm.

Base de sustentação confeccionada em tubo de aço AISI 1020 com secção quadrada de 40x20mm e 1,2mm de espessura ou em madeira de 18 mm.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM. ☎ **73 3011-5300**

- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.11 – Suporte para pasta suspensa para armários.

Suporte para pasta suspensa – Largura 760 mm, confeccionado em chapa de aço dobrada, com 120 mm de altura e 415 mm de profundidade, com correições telescópicas de microesfera com 03 estágios, ficadas a estrutura do suporte por rebites de pressão de alumínio, sua fixação deverá ser para os armários com 800 mm de largura. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.

ITEM 1.12 – Balcão reto 1400 x 600 x 1100 mm.

Tampo e Pés Laterais confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13967:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.13 – Balcão em L 1400 x 1400 x 600 x 1100 mm.

Tampo e Pés Laterais confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as régua do painel frontal.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13967:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.14 – Mesa Reunião semi oval 2400 x 1000 x 745 mm.

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal duplo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior fabricada em chapa de aço galvanizada com

espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 680 x 65 mm, em formato reto, com duas pontas com um grau de inclinação, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite. COLUNA única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular, com largura entre 240 e 255 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 93 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre PATA-COLUNA-SUPORTE DO TAMPO) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em Polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 500 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

ITEM 1.15 – Mesa redonda 1100 x 745 mm.

Tampo circular confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor madeirada com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura.

Sistema de fixação por meio de parafusos M6.

Estrutura constituída por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em base inferior, montante vertical, e base superior. Base inferior com 5 hastes fabricada em tubo de aço galvanizada com espessura de 1,2 mm, medindo 50 x 30 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em porca rebite. COLUNA em tubo de aço de 3 polegadas com espessura de 1,2 mm. SUPORTE DO TAMPO fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm em formato de X com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a COLUNA por meio de solda MIG. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem – decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de bordo, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.16 – Mesa em L – 1800 L1 x 2250 L2 x 800 P1 x 500 P2 x 745 H mm

Tampo Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 43 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces com raio de curvatura de 4350 mm.

Tampo Lateral confeccionado em chapa de MDP contínuo com 43 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com fita em chapa de aço entre as réguas do painel frontal fixado por 04 suportes em zamack injetado polido fixados aos pés laterais.'

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Caixa de tomada com 08 blocos com colarinho em alumínio injetado e corpo em ABS

Calhas deverão passar pelo o pé lateral da mesa lateral de modo que os fios fiquem totalmente oculto, abaixo do tampo deverá possuir calha em formato de J com furação para instalação de tomadas elétricas e lógica

Pés confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.

- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.17 – Mesa em L – 1400 x 1400 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações.

Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 por 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25$ mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. A interligação com a calha de passagem de fiação se dá por meio de duto semicircular com raio de 30mm. Toda a parte interna da estrutura deverá ser livre de travessas e estruturas que possam dificultar a passagem de cabos.

Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 por 20 mm Todas as partes metálicas deverão

ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.18 – Mesa em L – 1600 x 1600 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra rosca de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações.

Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos auto-atarrachantes e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25$ mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento. A interligação com a calha de passagem de fiação se dá por meio de duto semicircular com raio de 30mm. Toda a parte interna da estrutura deverá ser livre de travessas e estruturas que possam dificultar a passagem de cabos.

Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.19 – Mesa em L – 1600 x 1800 x 700 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base em formato de U em tubo de alumínio 62 x 45 mm, em formato de trapézio com laterais medindo 3 e 10 mm, os tubos devem ser unidos em ângulo de 45°, montante de união em zamack injetado e fixados por parafusos na face de 10 mm, travessa de travamento em tubo de aço 50 x 30 mm

Caixa de tomada em material injetado, polipropileno ou ABS, com capacidade para 07 blocos, 03 elétrica e 04 lógica / fone, e furação para passagem de fiação

Corpo confeccionado em chapa de MDP contínuo, revestido com filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, com 18mm de espessura para o fundo vertical e para as demais partes.

Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada

ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 1mm de espessura.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.20 – Mesa em L Gota 2000 x 1600 x 800 x 600 x 745

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, O acesso do cabeamento sobre cada posto deverá se dar por meio de passa fio que deverá possuir formato quadrado, medindo 80 x 80 mm, com 02 peças articuladas e no centro uma escova para que as saídas dos fios fiquem entre as cerdas. O passa fio deverá ser de alumínio ou zamack, ambos injetados em uma única peça. O Tampo deverá ser em uma peça única

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada

ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Pés laterais cada estrutura deverá ser formada três componentes, sapata superior, sapata inferior e coluna vertical, sendo a sapata superior em alumínio injetado polido medindo 500 x 60 x 15 mm e espessura mínima de 2,5 mm, sapata inferior em alumínio injetado com acabamento polido 575 x 65 x 35 mm com espessura de 3 mm, coluna vertical em chapa de aço carbono dobrada, com espessura de 1.2 mm, com reforço estrutural em suas extremidades em chapa de aço de 4 mm, largura total ente 178 e 185 mm, sendo a união dos três componentes por parafusos.

Pé Central formada por chapas metálicas dobradas em formato octogonal, com sua quina frontal reta, conferindo a estrutura beleza e robustez; tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 06 furos para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Em sua face inferior possui um tubo de aço com medidas de 20 x 20 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. Acabamento com sapatas em PVC rígido, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Medidas gerais 140 x 710 x 250 mm, abertura para passagem de fiação 61 mm, calha de saque interno medindo 70 x 650 mm, a estrutura possui 3 furações de 40 mm para passagem de fiação, sendo uma das furações para a face externa com capa de polipropileno, possibilitando a instalação a outras mesas.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó cinza com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.

- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.21 – Mesa retangular – 1000 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra rosca de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações

Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicas ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com Ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.22 – Mesa retangular – 1200 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra rosca de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades

da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações

Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com $\varnothing 25\text{mm}$, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.23 – Mesa retangular – 1360 x 600 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 18mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de aço galvanizada com espessura de 2,00 mm, estampada e repuxada, medindo 25 x 580 x 65 mm, com suportes para fixação das sapatas niveladoras em chapa de no mínimo 4 mm com rosca conformada diretamente na peça, não sendo aceito porca rebite.

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 30mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de 5/16" x 1", perfazendo uma altura de 15mm do piso após sua instalação.

Coluna Vertical única, fabricada em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, dobrada em formato de decágono irregular; possuindo um reforço superior e inferior e unidas pelo processo de solda MIG por chapas com espessura mínima de 3 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, suporte para calha estrutural em chapa de aço com espessura mínima de 2,0mm com furação central de 40 mm, abertura para passagem de fiação com abertura livre entre 99 e 105 mm, calha de saque interna que é fixada pelo sistema de gravidade, proporcionando desta forma uma perfeita união (entre Base-coluna-travessa superior) por meio de solda MIG não aparente; proporcionando a possibilidade de fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Na Face externa da coluna possui uma furação de 40mm com acabamento em polipropileno com possibilidade de saque caso haja a necessidade de passagem de fiação entre estações

Travessa superior fabricado em tubo de aço 50 x 20 mm com comprimento de 435 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca maquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com ø25mm, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.

- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.24 – Plataforma 02 lugares, modulo Inicial - 1360 x 1425 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Pé lateral deverá ser formato de “U” em tubo de alumínio 63 x 42 mm em formato trapézio isósceles, com parede de 1,5 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm de abaixo do tampo, deixando a estética do tampo “flutuante”. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo.

Pé central deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao outro por pelo menos duas barras chatas 1” x 1/8” (central, com vão livre de 260 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm.

Montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda Mig, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 02 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo com medida de 300 x 270 mm.

Caixa de tomada, 02 peças com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita

de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13967:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.25 – Plataforma 02 lugares, modulo central - 1360 x 1425 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Pé central deverá ser confeccionada por dois tubos 50 x 50 mm com parede de 1,2 mm, unidos um ao

outro por pelo menos duas barras chatas 1" x 1/8" (central, com vão livre de 260 mm, com parede de 1,2mm, duas tampas em chapa de aço dobrada, com espessura de 0,90 mm.

Montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda Mig, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 02 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo com medida de 300 x 270 mm.

Caixa de tomada, 02 peças com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13967:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.26 – Plataforma 02 lugares, modulo final - 1360 x 1425 x 745 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Pé lateral deverá ser formato de “U” em tubo de alumínio 63 x 42 mm em formato trapézio isósceles, com parede de 1,5 mm, os tubos devem se unir em ângulo de 45° e soldados pelo processo de MIG, e acabamento em suas junções, após o acabamento final da estrutura e pintura, não deverá ficar aparente a junção deles e não apresentar rebarbas ou acabamentos uniformes. Que deverá ficar a 10 mm de abaixo do tampo, deixando a estética do tampo “flutuante”. A estrutura lateral deverá acompanhar a mesma medida da profundidade do tampo.

Montante estrutural deverá ser composto por quadro estrutural e leito para fiação, sendo o quadro estrutural com duas travessas no sentido do comprimento e duas travessas no sentido da largura em tubo de aço 50 x 30 mm, com espessura de 1,2 mm sendo todos soldados por solda Mig, e nas pontas das travessas no sentido do comprimento 03 porcas rebite (2 nas laterais e uma na face inferior) com rosca m6 para acoplagem nos pés laterais e pés centrais. Leito para fiação em chapa de aço dobrada com espessura de 1,2 mm e tampa lateral em chapa de aço com espessura de 1,2 mm, o leito de fiação deverá ser fixado a estrutura por pelo menos 02 parafusos m6 em cada lado e entrada/saída de fiação em formato oblongo com medida de 300 x 270 mm.

Caixa de tomada, 02 peças com 07 blocos, sendo 03 para elétrica e 04 para logica/fone, deverá ser confeccionada em ABS injetado, com tampa basculante, no seu interior deve possuir acesso para passagem de fiação medindo 135 x 30 mm, e medidas gerais de 210 x 140 mm Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Fita de Bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 65 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13967:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro com modelo compatível ao objeto ofertado.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983, 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010, no certificado deve constar os resultados ou vir acompanhado dos laudos correlatos do processo de certificação.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 1.27 – Divisor Plataforma em madeira - Dimensões: 1310 x 300mm

Divisor confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18 mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces. Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2 mm de espessura.

Ferragem de fixação deve ser em aço zamak, de modo que garanta a estabilidade do divisor após a sua fixação.

As espessuras dos materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos em nome do fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

NOTAS:

1. Os móveis deverão ser produzidos de modo a possuir resistência e estabilidade, proporcionando segurança ao equipamento e usuário, bem como garantia contra defeitos por fabricação, o que deve ser comprovado por meio dos laudos e certificados.
2. Os laudos ou testes realizados para os produtos devem ser realizados em laboratório reconhecidos e acreditados na Coordenação Geral de Acreditação (CGRE) do Inmetro.
3. Os certificados e laudos deverão ser apresentados contendo identificação clara do produto compatível com a proposta apresentada.
4. As tolerâncias dimensionais serão aceitas variando em até 5% para mais e para menos. As espessuras de materiais especificados são as mínimas aceitáveis, podendo ser considerados também produtos que possuam estruturas mais encorpadas, confeccionadas com materiais de espessuras maiores.
5. Para aceitabilidade das propostas, os laudos e certificados deve ser apresentado em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no sistema (upload) com a proposta e documentos de habilitação.
6. O **CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA** se reserva no direito de solicitar AMOSTRA de um ou mais itens que compõem os lotes para conferência da qualidade e verificação da conformidade quanto ao atendimento do objeto especificado neste termo de referência e aceitação da proposta. Caso solicitadas, deverão ser apresentadas no prazo de cinco dias úteis. A não apresentação das AMOSTRAS, dentro do prazo estabelecido, quando solicitadas, implica a imediata desclassificação da licitante vencedora do lote.

ITEM 2.01 – Longarina plástica 03 lugares sem braço

Cadeira com assento e encosto dispostos em longarina de 03 lugares, composta por assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongos de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a Circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície x 412 profundidades da superfície x 30,09 espessuras (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas).

Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongos de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x extensão vertical na região do apoio lombar 250 x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas).

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

O assento é fixo à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas.

Conjunto metálico de longarina formado por dispositivos em "L" tipo haste tubular para junção de assento e encosto manufaturados em aço carbono tubular de seção oblonga com medida mínima de 16 x 30 x 1,20.

Assentos e encostos dispostos sobre tubo longitudinal de sustentação, confeccionado em aço carbono tubular de medidas mínimas de 30 x 50 x 1,5 mm. Duas bases em formato "T" invertido são acopladas aos tubos longitudinais por meio de cone morse. Tais bases são confeccionados por dispositivos de aço carbono tubular (de seção cilíndrica para a haste vertical, com diâmetro de 51 mm e parede de 1,50 mm) e base em aço carbono tubular de seção quadrada, com medida de 25 x 25 x 1,50 mm, com capa injetada em polipropileno para acabamento e proteção), provida de sapatas manufaturadas em termoplástico copolímero injetado em alta pressão.

Todos os componentes metálicos recebem banho desengraxante, estabilização, fosfatização, pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática e posterior secagem em estufa à 250 °C.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 2.02 – Longarina plástica 04 lugares sem braço

Cadeira com assento e encosto dispostos em longarina de 04 lugares, composta por assento manufaturado em termoplástico polipropileno copolímero injetado em alta pressão, de formato anatômico, com 05 pares de orifícios oblongos de medida 6 x 20 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação das tuberosidades isquiáticas no assento, não deslizando para frente. Para não obstruir a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, o referido assento deverá ter as bordas frontais (anteriores) curvadas para baixo. Dimensão de 484 largura da superfície

x 412 profundidade da superfície x 30,09 espessura (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas).

Encosto manufaturado em termoplástico polipropileno injetado em alta pressão, de formato anatômico com apoio lombar, com 04 pares de orifícios oblongos de medida 5 x 22 mm para melhorar a troca térmica com o ambiente e facilitar a assepsia, além de permitir eventual encaixe de estruturais plásticos com estofados. No espaçamento longitudinal entre esses orifícios deverá existir um par de rebaixos, com largura mínima de 4,0 mm cada rebaixo, para garantir a aderência necessária, de modo a permitir que o usuário tenha perfeita acomodação no espaldar. Dimensional do encosto 479 largura x 329 extensão vertical total x extensão vertical na região do apoio lombar 250 x 20,06 espessura mínima x 27,8 espessura máxima (medidas em mm, com tolerância de variação de 3%, para mais ou para menos nas medidas apresentadas).

O assento é fixo à estrutura metálica sob pressão e ancorado com parafusos tipo AA; já o espaldar, não é fixado com parafusos, deverá receber insertos internos nos canais de alojamento das hastes do encosto, de modo a não permitir atrito direto dos tubos metálicos com o plástico do encosto, este conjunto recebe dois plugs sob pressão na mesma cor do espaldar como dispositivos de fixação permanentes na estrutura. Os parafusos e plugs de fixação do assento e encosto não poderão ser retirados sem o uso de ferramentas específicas.

Conjunto metálico de longarina formado por dispositivos em "L" tipo haste tubular para junção de assento e encosto manufaturados em aço carbono tubular de seção oblonga com medida mínima de 16 x 30 x 1,20.

Assentos e encostos dispostos sobre tubo longitudinal de sustentação, confeccionado em aço carbono tubular de medidas mínimas de 30 x 50 x 1,5 mm. Duas bases em formato "T" invertido são acopladas aos tubos longitudinais por meio de cone morse. Tais bases são confeccionados por dispositivos de aço carbono tubular (de seção cilíndrica para a haste vertical, com diâmetro de 51 mm e parede de 1,50 mm) e base em aço carbono tubular de seção quadrada, com medida de 25 x 25 x 1,50 mm, com capa injetada em polipropileno para acabamento e proteção), provida de sapatas manufaturadas em termoplástico copolímero injetado em alta pressão.

Todos os componentes metálicos recebem banho desengraxante, estabilização, fosfatização, pintura a pó, pelo processo de deposição eletrostática e posterior secagem em estufa à 250 °C.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 2.03 – Longarina 03 lugares sem braço

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contracapa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus.

Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Flangeconfeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda.

Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas

ABNT NBR 8094:1983 com resultado R_{i0} e d_0/t_0 , 8096:1983 com resultado R_{i0} e d_0/t_0 e 8095:2015 com resultado R_{i0} e d_0/t_0 , 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ .

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.04 – Longarina 04 lugares sem braço

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster e aspectos dimensionais do assento de largura e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm e espessura mínima predominante para a espuma injetada moldada do estofamento entre 35 e 50 mm.

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm, provido de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do suporte de junção do encosto no chassi do espaldar, a junção das carenagens do encosto com a do suporte de junção do encosto não deve deixar tal suporte aparente e/ou acessível ao usuário na porção posterior do contra encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC e parafusos para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto. Pequenas aberturas entre a carenagem de contra encosto e a carenagem do suporte de junção do encosto são toleráveis, desde que não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 10 mm no interior do contra encosto, não permitindo assim a ocultação de objetos e/ou acidentes decorrentes do uso público deste móvel. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Revestimento do encosto em tecido

tipo crepe, em poliéster. Aspectos dimensionais do encosto de largura (mínima) 440 mm, extensão vertical (mínima): 400 mm e raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar entre 400 e 500 mm, ângulo de abertura entre o assento e o encosto: entre 90 e 110 graus.

Suporte de junção do encosto: em aço fixado por, no mínimo, dois pontos diretamente na estrutura metálica e não no chassi de assento, de modo a elevar a sua durabilidade. Suporte do encosto durável de maneira tal que proporcione à cadeira performance conforme preconizado pelos ensaios mecânicos aplicáveis da ABNT NBR 16031:2012. Fixação ao chassi estrutural de encosto por, no mínimo, dois pontos e através de parafusos e roscas métricas com trava química. Os elementos metálicos do suporte de junção do encosto devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Flangeconfeccionada em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura mínima de 2,90 mm, com vincos e conformações que melhoram seu desempenho mecânico ligada ao tubo transversal de sustentação dos assentos através de abraçadeira em formato de “U”, sem utilização de solda.

Bases da longarina em formato de “T” invertido, “Y” invertido ou similar, em aço carbono com pintura eletrostática preta.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 16031:2012.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

ITEM 2.05 – Auditoria com prancheta

Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 2 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C.

Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoia braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras.

Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 13,5 mm e suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C. Acabamento em blindagem termoplástica de polipropileno copolímero injetado em alta pressão texturizado, que perfaz o acabamento e proteção inclusive das bordas, além de contra encosto e contra assento. No caso do contra encosto, observando a poltrona na porção traseira do encosto, não há subdivisão da contra capa plástica e suporte do encosto, esteticamente, o observador só percebe uma contra capa injetada em polipropileno que perfaz todo o contra encosto, em peça única.

Não é admitido o uso de perfil de bordo extrudado em PVC ou outro material para fixação das capas, bem como parafusos. A fixação das contra capas injetadas em polipropileno ao encosto e ao assento é executada apenas pelos pinos e plugues executados na matriz de injeção das referidas contra capas para encaixe sob pressão aos estruturais compensados.

Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoia braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral.

Aspectos dimensionais (em mm):

Largura da superfície do assento: 480 a 500 mm

Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm

Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm

Largura do encosto na região da borda superior: 440 a 450 mm

Largura do encosto na região do apoio lombar: entre 470 e 480 mm

Medida entre eixos: entre 590 e 610 mm

Altura da borda superior do encosto em relação à superfície do piso quando fechado: 920 a 930 mm

Profundidade total fechado: entre 350 e 370 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15878:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.06 – Auditória obeso com prancheta

Estrutura: Em dois tubos de aço carbono, de seção elíptica, medindo, no mínimo, 20 x 45 x 1,90 mm, em aço ABNT 1008/1020, dispostos em ângulo, no sentido vertical e apoiados em chapa de aço de espessura mínima de 3,00 mm, com furação na base horizontal em 02 pontos para fixação ao piso. Possui ainda diversos componentes metálicos tais como eixos, barras chatas e chapas comerciais, de diversas bitolas, para fixação do conjunto de mecanismos, bem como para fixação dos apoia braços e para executar a interligação longitudinal entre os tubos elípticos. Todos os componentes fundidos por meio do processo Metal Inert Gás, livre de respingos ou defeitos de solda. Tais componentes são tratados com banho desengraxante, decapagem e acabamento com pintura do tipo epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa em temperatura superior à 200 °C.

Fechamento das estruturas metálicas centrais e laterais por meio de painéis injetados em polipropileno copolímero, material 100% reciclável, sendo que, o fechamento das extremidades se dá por meio de painel que segue de baixo do apoio de braço até a estrutura próxima do piso, com 620 mm de altura por 260 mm de largura, no mínimo, ao passo que os painéis de fechamento das centrais perfazem o fechamento de baixo do apoia braço até o mecanismo de rebatimento de assento e encosto, ficando aberta a parte inferior das estruturas centrais, para melhor ventilação intra fileiras.

Assento e encosto: Auto rebatíveis, acionamento por mecanismo dotado com buchas de poliacetal ou poliamida auto lubrificante, eixos e duas engrenagens e mola de tração. Estruturais em madeira compensada multilaminada de formato anatômico, com espessura mínima de 18 mm, reforçadas com chapas e barras chatas em aço carbono, melhorando a eficiência mecânica do produto. Suportes de fixação ao mecanismo, composto por componentes metálicos, unidos pelo sistema de solda MIG que são tratados com banho desengraxante e decapagem e acabamento com pintura epóxi-pó, aplicada por deposição eletrostática com cura em estufa temperatura superior à 200°C.

Braço e prancheta: Apoia braço integrado à estrutura metálica central ou lateral por meio de, no mínimo, dois parafusos, sendo tal apoio injetado em Poliuretano do tipo integral, termofixo, pré polímero, com alma de aço, dotado de mecanismo de escamoteamento do apoio de braço, no sentido transversal, para acomodar o conjunto de prancheta dentro da lateral. Tampo da prancheta injetado em alumínio com acabamento em pintura eletrostática à pó na cor preta, de sorte que, quando em uso, o usuário ainda consegue apoiar o seu antebraço no apoio superior em poliuretano, sem prejuízo do uso da prancheta. Para guardar a prancheta dentro da lateral, o usuário deve escamotear o apoio no sentido transversal e, em seguida, escamotear a prancheta para dentro da lateral, finalizando com o posicionamento do apoia braço em sua situação inicial de uso, quando a prancheta permanece escamoteada dentro da lateral. Eixo de pivotamento da prancheta produzido em aço inox. Um único apoio, que, pode estar disposto na extremidade ou no centro da fileira, de acordo com o layout das pranchetas, não deve acompanhar uso de prancheta e, portanto, não terá necessidade de escamoteamento lateral.

Aspectos dimensionais (em mm):

Largura da superfície do assento: 960 a 980 mm

Profundidade da superfície do assento: 470 a 480 mm

Extensão vertical do encosto: 710 a 720 mm

Largura do encosto na região do apoio lombar: mínimo de 900 mm

Medida entre eixos: 1090 mm

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15878:2011.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.07 – Cadeira Caixa Alta

Encosto: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com espessura média predominante entre 35 e 50 mm dotado de carenagem para contra capa do encosto injetada em polipropileno que deixe inacessível e não aparente os pontos de fixação do extensor de encosto no chassi do espaldar e que cubra o mesmo extensor, não deixando-o aparente durante o curso operacional de ajuste vertical, implicando na não existência de partes ocas ao longo da regulagem oferecida pela cremalheira ou sistema similar de ajuste de altura do encosto. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de encosto.

Em função de necessidade de movimentação dos elementos de junta e articulações no encosto para promoção dos ajustes necessários a uma cadeira operacional, pequenas aberturas entre a carenagem de encontra encosto e a carenagem do extensor do encosto do mecanismo são toleráveis, desde que

não permitam a inserção de um objeto cilíndrico com diâmetro máximo de 25 mm ao longo do curso operacional do sistema de ajuste do encosto e não maior do que 40 mm em situação de desarme do sistema de ajuste do encosto. Fixação dos elementos ao chassi de encosto através de parafusos e porcas garras com rosca métrica.

Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do encosto:

Largura (mínima): 440 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)

Extensão vertical (mínima): 400 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)

Raio de curvatura do encosto na região do apoio lombar (ponto mais proeminente da superfície do encosto): entre 400 e 500 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06).

Ajuste de altura do encosto: em no mínimo 5 pontos, com curso vertical mínimo de ajuste de 70 mm

Faixa de inclinação mínima do encosto: 29 graus

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.

Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25%. Para proporcionar a perspiração do usuário, o tecido não pode ser impermeável.

Aspectos dimensionais e de funcionalidades do assento:

Largura (mínima): 475 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)

Profundidade de superfície (mínima): 470 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)

Profundidade útil entre 380 e 440 mm quando o encosto está mais próximo da vertical (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06)

Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm, sendo a altura mínima, sendo a medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06.

Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si.

Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 m). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão.

Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado. O mecanismo deve ser do tipo monobloco, ou seja, a porção do encosto deve estar unida permanentemente e não de modo a desacoplá-la do assento. O usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 29 graus (mínimo). Extensor do encosto do mecanismo executado em chapa de aço estampada com espessura mínima de 3 mm. Tal suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto.

Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna.

Base cinco patas: confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 290 mm e projeção da pata máxima de 350 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius.

Sapata fixas: injetadas em polipropileno copolímero de cor preta ou outro termoplástico de similar desempenho, com diâmetro da base de contato com o piso mínimo de 40 mm, altura mínima útil em relação à superfície do piso de 10 mm e com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm de diâmetro, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha plástica ou solda.

Aro para apoio dos pés: confeccionado em tubo de aço de seção cilíndrica ou oblonga, cujo diâmetro externo ou laudo de menor dimensão não seja menor do que 19 mm, com parede mínima de 1,20 mm, cotado de três suportes de sustentação interligando-o à bucha central, dotado de regulagem de altura manual por meio de manípulo. Tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução

CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.08 – Cadeira giratória operacional espaldar alto

Encosto: estruturado compensado multilaminado com espessura mínima total da peça é de 10,5 mm. 04 orifícios no encosto permitem o acoplamento da contracapa do encosto através de encaixe sob pressão, eliminando o uso de grampos, perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes sendo a capa fixa ao chassi estrutural do encosto apenas pelos seus elementos de fixação (pinos de encaixe sob pressão). Há na porção central do encosto, uma peça plástica de transição, para perfeita fixação da lâmina de junção do encosto ao compensado. Tal peça de transição é manufaturada através de injeção em alta pressão de resina termoplástica tipo polipropileno copolímero, 100% reciclável. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.

Espuma flexível de poliuretano injetada moldada sendo os aspectos dimensionais do encosto de largura entre 480 e 500 mm e extensão vertical entre 550 e 570 mm, com espessura mínima predominante de: 40 mm.

Assento: estruturado em compensado multilaminado de espessura de 12 mm dotado de contracapa injetada em polipropileno com espessura mínima predominante de 2,0 mm, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços e tendo, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.

Espuma flexível de poliuretano injetada (moldada) cujos aspectos dimensionais do assento são de largura entre 480 e 500 mm e profundidade de superfície entre 460 e 480 mm, espessura média predominante da espuma de 40 mm, no mínimo. Revestimento do assento e do encosto em tecido crepe poliéster.

Mecanismo: do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção

de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,0 mm e largura de 70 mm, com vinco interno, do tipo lâmina up n' down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), com curso vertical mínimo de 65 mm e no mínimo 10 pontos distintos de ajuste. Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em 02 partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de dois pontos de fixação superiores, dois inferiores e vários agentes de fixação dispostos na porção do encosto, formando uma capa única em formato de 'L. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 130 mm, espessura mínima de 2,0 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura a pó pelo processo de deposição eletrostática e com carenagem de acabamento e proteção e apoia braço injetados em polipropileno injetado na cor preta, com dimensões mínimas de 80 mm de largura por 255 mm de comprimento. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm. Base de cinco patas injetada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 310 mm e projeção da pata máxima de 380 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à, no mínimo, 200 graus Celsius. Rodízios de duplo giro do tipo "W".

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17,

Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.09 – Cadeira giratória operacional espaldar médio

Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais de largura e profundidade de superfície estejam entre 470 e 490 mm, além de espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento em tecido tipo crepe, em poliéster e estruturação em compensado multilaminado, de 12 mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm com ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.

Encosto do tipo espaldar médio manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, sendo seus aspectos dimensionais de largura entre 440 e 460 mm e extensão vertical entre 460 e 480 mm, além da espessura mínima predominante da espuma de 40 mm. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Encosto estruturado em peça injetada em polipropileno copolímero dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte interna do estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.

Mecanismo com chapa da plataforma de assento com espessura mínima de 2,65 mm, dispendo de furações universais em sua plataforma de fixação do assento, quais sejam as distâncias de 125 x 15 mm e 160 x 200 mm, com conificação para receitação do curso do pistão através de cone Morse. Assento com inclinação fixa entre -2° e -7° , com ajuste milimétrico de altura do assento, acionado por meio de alavanca excêntrica, com manípulo ergonômico injetado em termoplástico polipropileno copolímero cuja largura, na porção que permite a empunhadura por parte do usuário, seja de 55 mm.

Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, a partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro de 8,0 mm; perfazendo tais eixos, há dez lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade. Entre as lâminas de atrito o sistema deve apresentar pastilhas de Celeron ou material similar que promova o mesmo feito, qual seja eliminar o ruído no atrito entre as lâminas sem perder a sua função de travamento quando o usuário aciona a frenagem do sistema. A alavanca que controla o sistema de inclinação e contato permanente do encosto possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento.

Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, a partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0 mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3,0 mm de espessura dobrada em forma de "U", com largura de 36 mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos, promovendo acabamento do produto nessa região, proteção para o usuário e a continuidade estética na região de transição do encosto para o assento.

Fixação do extensor de encosto ao estrutural fica totalmente protegida do usuário através do acabamento proporcionado pela contra capa injetada em termoplástico para o encosto, permanecendo interna a tal contra capa e não aparente na porção externa do contra encosto. Plataforma do assento e parte metálica do encosto que abraça a cremalheira recebem tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa à 220°C

Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura eletrostática e carenagem de acabamento e proteção e apoia braço injetados em polipropileno injetado na cor preta, com dimensões mínimas de 80 mm de largura por 250 mm de comprimento. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm.

Base cinco patas confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 380 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta. Rodízios de duplo giro do tipo "W" ou "H".

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.10 – Cadeira giratória com braço regulável

Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990).

Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.

Sistema de articulação do encosto para ajuste de inclinação, a partir de dois eixos de aço carbono zincado, sendo que o eixo traseiro, que é o de menor diâmetro, possui esta característica de diâmetro

de 8,0 mm; perfazendo tais eixos, há dez lâminas de atrito que formam o conjunto de freio fricção, responsável pela frenagem do encosto quando o usuário aciona a alavanca para esta finalidade. Entre as lâminas de atrito o sistema deve apresentar pastilhas de Celeron ou material similar que promova o mesmo feito, qual seja eliminar o ruído no atrito entre as lâminas sem perder a sua função de travamento quando o usuário aciona a frenagem do sistema. A alavanca que controla o sistema de inclinação e contato permanente do encosto possui as mesmas características ergonômicas e dimensionais citadas para a alavanca de ajuste de altura do assento.

Ajuste da altura do espaldar por meio de cremalheira injetada em termoplástico copolímero, com 07 pontos de ajuste. Tal cremalheira, desenvolvida no conceito de bucha, a partir de duas partes, que é envolta por uma estrutura de chapa de aço carbono conformada, com espessura mínima de 2,0 mm, abraça o extensor de encosto que é manufaturado em chapa de aço carbono de 3,0 mm de espessura dobrada em forma de “U”, com largura de 36 mm do extensor. Tal conjunto de encosto recebe acabamento por meio de uma carenagem plástica injetada em polipropileno, formado por duas partes, com encaixe entre si por meio de diversos pontos, promovendo acabamento do produto nessa região, proteção para o usuário e a continuidade estética na região de transição do encosto para o assento.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.11 – Cadeira giratória com encosto em tela e apoio de cabeça

Cadeira giratória de escritório operacional do tipo A, com assento estruturado em chassi plástico flexível injetado em alta pressão ligado por sistema de encaixe e parafusos a uma contracapa externa integrada ao sistema de ajuste da profundidade útil do assento por meio de acionamento de botão e mola de retorno automático. Este conjunto estrutural recebe uma peça injetada (moldada) de espuma flexível de poliuretano. Características dimensionais do assento:

Largura mínima do assento de 490 mm e profundidade da superfície do assento mínima de 430 mm, ambas as medidas tiradas conforme método preconizado pela ABNT NBR 13962. Espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 30 mm. Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, ou em laminado sintético espalmado sobre malha em cor a definir de acordo com a cartela do fabricante.

Encosto em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro em resina de engenharia com reforço de fibra de vidro. Tal encosto possui uma contra capa injetada em termoplástico na porção inferior do espaldar que protege o encosto permitindo o não aparecimento de vão entre o encosto e o assento quando o ajuste de altura do encosto é acionado. Espaldar com ajuste de altura por meio de cremalheira com, no mínimo, 10 pontos e curso vertical mínimo de 60 mm. Cor dos elementos plásticos e de tela do encosto de cor preta. Encosto no conceito fraque, quando no ponto inicial, a linha inferior do encosto passa da linha do assento. Aspectos dimensionais do encosto:

Extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 580 mm

Largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 430 mm

Apoio de cabeça estruturado em quadro injetado em termoplástico e revestimento em tela flexível similar à utilizada no encosto, com dimensões mínimas de 270 mm de largura e 130 mm de extensão vertical. Deve permitir, no mínimo, ajustes em altura, com curso mínimo de 20 mm e ajuste em ângulo.

Mecanismo do tipo sincronizado, autoajustável, com movimento de reclinção para assento equipamento com sistema de travamento em, no mínimo, 03 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto e construído com materiais de engenharia de excelente performance mecânica tais como aço e/ou alumínio e/ou resinas de engenharia de alta performance. Cor das peças plásticas e aparentes do mecanismo de cor preta.

Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado de liga de alumínio injetada em alta pressão com acabamento da porção superior das patas polido ou pintado de preto ou ainda nervurada e injetada em poliamida com anel metálico central de contensão mecânica para alojamento do pistão. A base apresenta diâmetro externo mínimo total de 680 mm e formato piramidal, com altura da superfície superior na região do cônico central de alojamento do pistão em relação ao plano obtido à partir da superfície inferior das patas de, no mínimo, 90 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 330 mm, em conformidade dimensional com preconizado pela Norma ABNT NBR 13962/06 para este quesito bem como apresenta conformidade com os requisitos de ponto de estabilidade e número de apoios, preconizados pela mesma Norma Técnica.

Pistão à gás, com classificação de desempenho no mínimo em conformidade com classe 04, de acordo com Norma Internacional DIN 4550, com curso mínimo de ajuste vertical de 100 mm, com coluna de alojamento acabamento cromado, sem o uso de telescópios ou capas plásticas que escondem a coluna. Para cada pata da base supra especificada, em sua terminação, acoplar-se-á um rodízio de duplo com pista de rolagem em poliuretano, anti risco, tipo “W”.

Braços com regulagem de altura, profundidade do apoia e distância interna entre os apoias, tendo todo o seu corpo estrutural, alma do apoia e carenagem de acabamento do corpo estrutural fabricados em resina termoplástica de alto desempenho injetada em alta pressão. Dimensões do corpo estrutural no sentido vertical, não considerando a carenagem de, no mínimo, 20 x 40 mm, em formato retangular

ou similar.

Sistema de ajuste de altura do apoia braço acionado por botão frontal localizado abaixo do apoia, dispondo o braço de, no mínimo, 06 estágios de altura, com um curso de deslocamento vertical mínimo de 60 mm. Ajuste de profundidade do apoia acionado pelo usuário com um curso de deslocamento linear de, no mínimo, 30 mm. Tal apoia também possibilita ajuste de distância interna entre os apoias à partir de acionamento manual no próprio apoia e não no corpo do braço.

Material empregado na fabricação do revestimento do apoia braço tipo termoplástico elastômero, com alma injetada em resina termoplástica de alto desempenho, utilizando-se de espuma flexível entre o apoia e a alma como substrato de modo a aumentar ainda mais o fator conforto do usuário. Dimensionais mínimos dos braços de 240 mm x 90 mm, nos sentidos de comprimento e largura, respectivamente, medidos nos eixos de simetria longitudinal e transversal da peça. Braços e apoia braços de cor preta.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.
- Laudo de ensaio para tela com percentual mínimo de alongamento de 20% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016.

ITEM 2.12 – Cadeira giratória espaldar em tela

Cadeira Giratória Operacional, no mínimo do tipo B, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962 com, no mínimo, espaldar alto. Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico (tela) de dupla frontura, macia, sem utilização de espuma e similares. Largura útil mínima do encosto de 460 mm e extensão vertical do encosto de 620 mm. Encosto fixo do tipo fraque (a linha superior do assento se sobrepõe à linha inferior do encosto) provido de peça injetada em PP, flexível, para apoio da região lombar, com dimensões mínimas em seu eixo de simetria de 200 x 80 mm, provida de regulagem de altura com curso mínimo de 60 mm e pontos definidos de parada. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica, espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 45 kg/m³ e espessura média de, no mínimo, 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado e bordas arredondadas, sem uso de perfis de PVC para arremate de bordos. Profundidade de superfície mínima do assento de 440 mm e largura útil mínima do assento de 470 mm. Revestimento do assento em laminado sintético espalmado de PVC sobre forro ou em crepe de poliéster.

Mecanismo de contato permanente para ajustes independentes de inclinação do encosto com indefinidos pontos de parada e ajuste de altura do assento através do acionamento da coluna. Coluna com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de regulagem de 100 mm em conformidade com a norma EN DIN 16955:2017, versão normativa similar posterior, dotado de sistema de amortecimento de impactos.

Base giratória de 5 patas em aço tubular de formato oval ou quadrado ou retangular cuja altura mínima da viga seja de 30 mm e soldados aos anéis centrais de estabilização da coluna. Alojamento para pinos dos rodízios sem uso de solda ou bucha plástica para facilitar eventuais manutenções e prolongar a vida útil do móvel. Acabamento das partes metálicas da base por pintura eletrostática a pó de cor preta e capa única injetada em PP para cobertura da porção superior das patas e do cônico central. Rodízios duplos, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia com eixos horizontal e vertical em aço, sendo o vertical dotado de anel expansivo metálico. Apoia Braços com regulagem vertical e curso mínimo de 80 mm, acionado por meio de botão. Estrutura dos apoia braços em material injetado com suporte em resina de engenharia termoplástica injetada. Dimensões mínimas do apoia braços de 230 de comprimento e 50 mm de largura.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;

☎ 73 3011-5300

- Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
- Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
- Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.13 – Cadeira giratória espaldar em tela

Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico do alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário.

Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm. Encosto provido de regulagem de altura através de cremalheira interna (automático, sem o uso de botões ou manípulos de rosqueamento), com, no mínimo, 05 pontos de parada e curso vertical de 65 mm, no mínimo.

Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm. Faixa de inclinação do encosto mínima de 20 graus.

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contracapa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contracapa de assento.

Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25% ou em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico. Largura e profundidade de superfície mínimas de 450 mm (medição conforme metodologia proposta pela ABNT NBR 13962/06). Ajuste de altura do assento com curso mínimo vertical de 100 mm com medição realizada conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06. Inclinação do assento fixa ou regulável, possibilitando posicionamento entre -2 e -7 graus em relação à horizontal.

Mecanismo: mecanismo operacional do tipo contato permanente que possibilite, no mínimo, ajuste de

altura do assento, ajuste de altura do encosto e ajuste de inclinação do encosto, de maneira independente entre si.

Plataforma do assento com, no mínimo, oferta de furação mais espaçada conforme padrão nacional (160 x 200 mm), plataformas com furação universal serão aceitas, porém não serão aceitas plataformas com furação menos espaçadas (apenas 125 x 125 mm). Tal plataforma deve ser executada em chapa de aço carbono estampada com espessura mínima de 2,65 mm e fundida aos demais elementos através de solda do tipo MIG/MAG ou eletrofusão.

Suporte do encosto do mecanismo articulado com mola de retorno automático que proporcione o contato permanente quando o mesmo estiver destravado e sistema de frenagem por freio fricção, e o usuário deve ser capaz de travar o encosto em qualquer posição ao longo do curso angular de inclinação de 20 graus (mínimo). Suporte do encosto deverá obrigatoriamente ser provido de carenagem plástica de proteção e acabamento injetada em polipropileno porém não ser corrugada (sanfonada), para preservar segurança do usuário contra elementos ocultos, conforme já especificado supra quando do detalhamento do encosto e contra encosto. Elementos metálicos do mecanismo construídos em chapa de aço e/ou expostos devem apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa.

Braços reguláveis:

Com corpo executado em chapa de aço de espessura mínima de 4,75 mm, vinco estrutural de reforço mecânico e largura mínima de 60 mm, deve apresentar tratamento de superfície por meio de pintura eletrostática à pó, com tratamento anti ferruginoso e posterior cura e polimerização em estufa. Dotado de carenagem injetada em polipropileno para proteção e acabamento e botão lateral de acionamento para o ajuste vertical com retorno automático por mola. Apoio superior injetado em polipropileno com seus bordos arredondados.

Aspectos dimensionais e de funcionalidade dos apoia braços:

Largura do apoia braço (mínima): 80 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06)

Comprimento do apoia braço (mínimo): 250 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06)

Recuo do apoia braço entre 100 e 150 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06)

Distância interna entre os apoia braços entre 460 e 490 mm (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06)

Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 190 e 270 mm, sendo o curso mínimo de ajuste vertical de 60 mm e, no mínimo, 5 estágios de parada (medição conforme proposto pela ABNT NBR 13962/06)

Coluna: coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 3 ou 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm, dotada opcionalmente de telescópio para acabamento e proteção da coluna.

Base cinco patas: confeccionada em aço com acabamento em plástico.

Rodízios: de duplo giro do tipo "H" e dimensionais conforme o preconizado pelos requisitos aplicáveis da ABNT NBR 13962/06, com eixo vertical de, no mínimo, 10 mm, com anel elástico metálico para fixação do rodízio à base sem o uso de bucha.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento, quando estruturado com compensado multilaminado.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.
- Laudo de ensaio para tela com percentual mínimo de alongamento de 20% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016.

ITEM 2.14 – Cadeira giratória

Assento manufaturado à partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais de largura e profundidade de superfície estejam entre 470 e 500 mm, além de espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 35 mm. Revestimento em tecido tipo crepe, em poliéster e estruturação em compensado multilaminado, de 12 mm. Contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm com ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços. A contra capa injetada em polipropileno para assento possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.

Encosto do tipo espaldar médio manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada moldada, sendo que seus aspectos dimensionais de largura e extensão vertical estejam entre 450 e 480 mm, além da espessura mínima predominante da espuma de 40 mm. Revestimento do encosto em tecido tipo crepe, em poliéster. Encosto estruturado em peça injetada em polipropileno copolímero dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte interna do estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto. Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.

Mecanismo do tipo sincronizado, com movimento de reclinção para assento e encosto na proporção de 2:1 (para cada grau que o assento reclina, o encosto inclina dois graus), com sistema de travamento em 04 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Junção do encosto ao assento executada através de chapa de aço carbono com espessura mínima de 6,0 mm e largura de 70 mm, com vinco interno, do tipo lâmina up n' down, com sistema de ajuste vertical através de cremalheira, sem necessidade de acionamentos de botões ou manípulos, sistema de cremalheira executado através de duas peças injetadas em nylon com fibra de vidro (poliamida), com no mínimo 10 pontos de ajustes e curso mínimo de 65 mm. Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em 02 partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de dois pontos de fixação superiores, dois inferiores e vários agentes de fixação dispostos na porção do encosto, formando uma capa única em formato de 'L'. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 130 mm, espessura mínima de 2,0 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. Apoia braços com altura ajustável por meio de acionamento de botão de pressão por mola localizado na parte lateral do corpo estrutural do braço, que é confeccionado em chapa de aço carbono com vinco que proporciona maior resistência mecânica, com pintura eletrostática e carenagem de acabamento e proteção e apoia braço injetados em polipropileno injetado na cor preta, com dimensões mínimas de 80 mm de largura por 250 mm de comprimento. Coluna para ajuste de altura e giro de 360° do assento à gás, com classificação de qualidade e segurança mínimas conforme Classe 4 da Norma DIN 4550, com curso vertical de ajuste de, no mínimo, 100 mm. Base cinco patas confeccionada em poliamida ou resina de engenharia de desempenho similar ou ainda em aço carbono tubular de seção retangular ou semi oblonga, cujas dimensões são de, no mínimo, 20 x 35 x 1,35 mm, neste caso, sendo a base metálica, deverá possuir uma capa única injetada em polipropileno que recobre todos os bordos laterais e parte superior da base. Independente do material de construção, tal base deverá possuir raio da pata mínimo de 320 mm e projeção da pata máxima de 380 mm, com cinco pontos de apoio no mínimo. Caso seja injetada em poliamida, o cônico central para alojamento do pistão deverá possuir reforço metálico inserido na injeção na matriz ou, sendo metálica, o cônico central de alojamento do pistão deverá ser realizado em dois anéis metálicos cuja parede deverá ser, de no, mínimo 2,25 mm, sendo um anel inferior e outro posterior. Sendo metálica, o tratamento de superfície da base deverá ser em pintura eletrostática à pó, de cor preta. Rodízios de duplo giro do tipo "W" ou "H".

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.15 – Cadeira fixa

Cadeira Fixa, sem apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm.

Assento com característica de pouca ou nenhuma conformação em sua base para garantir alternância postural e borda frontal arredondada para não prejudicar a circulação sanguínea dos membros inferiores do usuário, em conformidade com Norma Regulamentadora nº 17, Portaria MTPS nº 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, subitem 17.3.3, alíneas b), e c). Espaldar provido de raio de curvatura mínimo de 400 mm e conformação anatômico para apoio da região lombar do usuário (em consonância com disposto no item 17.3.3, alínea da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego, regulamentada pela Portaria nº MTPS 3.751, de 1990).

Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma. Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.

Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.

Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 2.16 – Cadeira fixa com apoio de braços

Cadeira Fixa, com apoia braços, com assento e encosto manufaturados em espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas), assento e encosto estruturado em compensado anatômico, multi laminado, resinado e prensado, com espessura mínima de 10,5 mm.

Dimensões mínimas de encosto: 360 de extensão vertical; 410 de largura; 35 mm de espessura mínima da espuma.

Dimensões mínimas de assento: 425 mm de profundidade ; 460 mm de largura de superfície; 40 mm de espessura mínima da espuma.

Haste de junção do encosto manufaturada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura mínima de 6,35 mm e largura de 80 mm, com vinco interno de reforço estrutural e angulação de 10 graus.

Base fixa, modelo 04 pés, em tubo de aço 7/8 (diâmetro de 22mm) com parede de no mínimo 1,2 mm, com sapatas injetadas em PVC na face inferior evitando o contato do ferro com o chão. Braços fixos estruturado em alma de aço em maciço cilíndrico, recoberto por termofixo, pré polímero, poliuretano integral skin, de alta densidade, excelente resistência ao rasgo e alto fator conforto, com textura. Tais braços são fixados ao assento por quatro parafusos, dispostos em uma chapa de aço carbono fundida por Metal Inert Gas à alma estrutural do braço. Tais parafusos são ancorados em porcas de garras de aço carbono zincadas com rosca ¼” ou métrica, cravadas no compensado estrutural de assento.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento, quando estruturado com compensado multilaminado.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 2.17 – Cadeira fixa com espaldar médio com braço

Assento manufaturado à partir de espumas de poliuretano injetadas (moldadas), cuja largura e profundidade de superfície estejam entre 470 e 500 mm e espessura média predominante da espuma de: 45 mm, estruturado em compensado multilaminado de 12 mm e dotado de contra capa injetada em polipropileno copolímero para assento, com espessura mínima predominante de 2,0 mm, apresentando ressaltos moldados na matriz de injeção em cada orifício para fixação da plataforma do assento e braços e possui, em sua porção traseira, um acabamento em “U” invertido, à partir de dois rebaixos criados no projeto da matriz de injeção. Tal acabamento permite excelente integração estética entre a plataforma de assento da estrutura e o conjunto de assento da cadeira.

Encosto do tipo espaldar médio manufaturado em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com as mesmas características da espuma do assento, cujos aspectos dimensionais de largura e extensão vertical estejam entre 450 e 480 mm. Espessura mínima predominante de espuma de 40 mm. Encosto estruturado em peça injetada em termoplástico de alto desempenho, polipropileno copolímero, 100% reciclável, dotada de 04 posições, no mínimo, para fixação da contra capa por meio de encaixe sobre pressão. Alojamento para fixação da lâmina de junção do encosto por meio de, no mínimo, 04 pontos, dotados de porcas de garra cravadas pela parte interno estrutural. Todas as fixações internas não aparentes para o lado externo do encosto, ou seja, a fixação de dá pela porção interna do encosto e um contra capa injetada em termoplástica oferece blindagem e acabamento para a porção externa. Não se utiliza de grampos ou perfis ou mesmo parafusos auto atarrachantes para fixação da contra capa no estrutural. A própria contra capa, com seus elementos de encaixe sob pressão (04, no mínimo), é auto suficiente para plena fixação ao chassi estrutural do encosto.

Carenagem para contra encosto injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, apresentando textura em sua superfície externa, dotada de quatro pontos para fixação ao estrutural, no mínimo, por meio de encaixe sob pressão. Tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 3,0 mm e possui raios nos quatro cantos da peça.

Peça de junção do encosto com o assento manufaturada à partir de chapa de aço carbono com espessura mínima de ¼” (6,35 mm) e largura de 75 mm, com vinco de reforço estrutural, interno ou externo com fixação direta à flange universal da estrutura, por meio de, no mínimo dois pontos, na porção do assento e, para a porção do encosto, fixação direta ao estrutural plástico do encosto por, no mínimo, 04 pontos. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo.

Acabamento e proteção da lâmina de junção do encosto executada através de carenagem plástica, manufaturada em duas partes, uma dianteira e uma traseira, que sem encaixam, através de, no mínimo, dois pontos de fixação superiores e dois inferiores, formando uma capa única em formato de “L”. A capa, quando montada, apresenta largura externa mínima de 145 mm, espessura mínima de 2,1 mm e é dotada de textura em sua superfície externa, para harmonização com a textura das contra capas e assento e encosto. Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento e da lâmina de junção do encosto em chapa de aço com espessura de, no mínimo, 2,90 mm. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Sapatas envolventes injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.

Braços fixos poligonais com alma de aço carbono e posterior injeção de poliuretano de pele integral, com bordos arredondados e nenhum elemento em aço exposto ao usuário. Braço fechado, porém vazado (não em suspensão), de modo a aumentar sua eficiência mecânica. Fixação ao chassi estrutural de assento por, no mínimo, três pontos em cada braço e através de parafusos e roscas métricas com trava química.

Aspectos dimensionais dos braços:

Largura do apoio braço (mínima): 45 mm

Comprimento total do braço (mínimo): 340 mm

Distância interna entre os apoia braços (mínima): de 460 mm

Altura dos apoia braços em relação ao assento: entre 200 e 250 mm

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento, quando estruturado com compensado multilaminado.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 2.18 – Cadeira fixa em tela

Encosto: em tela flexível à base de poliéster, estruturado em quadro injetado em resina termoplástico de alto desempenho, polipropileno com adição de fibra de vidro, material de excelente tenacidade e ótima resistência mecânica, além de ser 100% reciclável. O encosto em tela flexível, com células abertas e permeáveis ao ar, facilita a perspiração, que é a troca térmica do usuário com o ambiente, aumentando o fator conforto. Outro fator importante proporcionado pelo uso de tela flexível no revestimento do encosto é que este material não proporciona pontos de tensão, distribuindo o peso do usuário aplicado ao encosto de melhor maneira, pois a deflação da tela age como se este material se moldasse ao corpo do usuário.

Encosto com dupla curvatura (transversal e sagital) para acomodação da região lombar, sendo interligado ao mecanismo através de uma lâmina (chapa de aço, por motivos de melhor estabilidade do conjunto, não serão aceitos tubos de aço) com dobras e/ou nervuras de reforço estrutural, com espessura mínima de 6,5 mm e largura mínima de 50 mm, com acabamento em pintura eletrostática à pó e com acabamento através de coluna injetada no mesmo material termoplástico em alta pressão, com textura suave, não corrugado (sanfonado), sendo que não ficam aparentes e nem acessíveis ao usuário os parafusos de fixação. Largura predominante mínima da capa da coluna do encosto de 80 mm.

Espaldar operacional, de encosto médio, cuja extensão vertical e largura do encosto na região do apoio lombar é de, no mínimo, 450 mm.

Assento: estruturado em chassi de polipropileno injetado com aletas de reforços estruturais ou em compensado multilaminado anatômico de espessura mínima de 12 mm, estofamento em espuma flexível de poliuretano injetada moldada com mesmas características físicas e de desempenho especificadas para o encosto, dotado de carenagem de contra capa para o assento injetada em polipropileno que proteja todo o contra assento e bordos. Fixação dos elementos ao chassi de assento através de parafusos e porcas garras com rosca métrica. Não será tolerado o uso de perfil de bordos de PVC para acabamento e ou fixação da contra capa de assento.

Revestimento do assento em tecido tipo crepe, em poliéster, com gramatura média de, no mínimo, 270, força da tensão para ruptura mínima de 120 daN e percentual mínimo de alongamento de 25% ou em laminado sintético, popularmente conhecido como couro ecológico. Largura e profundidade de superfície mínimas de 450 mm.

Estrutura fixa: contínua em formato de “C” ou em “S”, onde o assento fixa em suspensão e proporciona balanço. Fabricada em tubo de aço carbono de seção circular com diâmetro de, no mínimo, 25,40 mm e espessura de parede de, no mínimo, 2,25 mm. Plataforma de fixação do assento fundida aos tubos da estrutura através do processo MIG/MAG executada em chapa de aço estampada com espessura mínima de 2,25 mm. Para atrito com a superfície do piso, a estrutura deverá ser provida de, no mínimo, 04 sapatas injetadas em material termoplástico (polipropileno ou similar).

Braços fixos: em forma de “T”, totalmente injetado em polipropileno, com bordos arredondados e nenhum elemento em aço exposto ao usuário. Fixação ao chassi estrutural de assento por, no mínimo, três pontos em cada braço e através de parafusos e roscas métricas com trava química.

Aspectos dimensionais dos braços:

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

Largura do apoio braço (mínima): 70 mm

Comprimento do apoio braço (mínimo): 250 mm

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento, quando estruturado com compensado multilaminado.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.
- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.
- Laudo de ensaio para tela com percentual mínimo de alongamento de 20% e força média nominal de ruptura de mínimo 20 daN para ambos os sentidos testados sob tração conforme ABNT NBR 11912:2016.

ITEM 2.19 – Cadeira fixa

Assento manufaturado a partir de espumas flexíveis de poliuretano injetadas (moldadas) cujos aspectos dimensionais são de largura variando entre 435 e 500 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, sendo tais medidas aferidas desprezando-se os raios de curvatura dos cantos da

peça, ou seja, às tangentes destes raios. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção.

Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura, para melhorar a aderência das costas do usuário com o encosto do móvel, promovendo melhor fator conforto em função da melhor estabilidade proporcionada por essa característica. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração).

O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm.

Aspectos dimensionais do encosto de, no mínimo:

Largura entre braços (distância interna em os apoia braços): 480 mm

Largura externa do encosto: 585 mm

Extensão vertical mínima do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça de, no mínimo 345 mm.

Estrutura metálica fixa, do tipo balancim, com o assento em suspensão, manufaturada à partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 2,25 mm, com plataforma para fixação do assento também em aço carbono. Tratamento de superfície do aço da estrutura através de pintura à pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior polimerização em estufa à 200 oC, no mínimo. Sapatas envolvidas injetadas em termoplástico polipropileno para atrito com a superfície do piso sendo, no mínimo, 04 sapatas por estrutura.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13962:2018.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

- Laudo de ensaio de qualidade em espuma:
 - Determinação da fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo 4%, conforme a ABNT NBR 9177:2015;
 - Determinação da resistência média ao rasgamento no mínimo 600 N/m, conforme a ABNT NBR 8516:2015;
 - Determinação de força de endentação a 25% entre 200 e 300 N de 65% no mínimo 750 N, gerando um fator de conforto derivado das forças de endentação maior que 4,0, conforme a ABNT NBR 9176:2016;
 - Determinação da resistência à tração de, no mínimo, 210 kPa para o valor da força nominal no ponto de ruptura e alongamento máximo nominal de 70%, conforme a ABNT NBR 8515:2016;
 - Densidade óptica da espuma, sendo o valor máximo obtido para o ensaio com chama, após a devida correção do método, de 200 (Dm) de acordo com a norma ASTM E662/2019.

ITEM 2.20 – Cadeira uso múltiplo

Encosto Moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, que possibilitam melhor areação para o usuário. A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, com corpo de, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria.

Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; Possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiros plásticos;

Acabamento e pintura: Deve ser usada solda eletrônica MIG em todos os locais onde houver solda e tratamento de superfície por meio de pintura à pó por através de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento anti ferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 graus Celsius, no mínimo.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP de acordo com a ABNT NBR ISO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.

ITEM 2.21 – Banqueta

Assento fixo modelo banquetta de uso múltiplo, em ambientes, residenciais ou de coletividade, para uso em área interna, ao abrigo das intempéries, com estrutura manufaturada em barra redonda trefilada de aço carbono, de diâmetro externo mínimo 7/16” (11,11 mm), do tipo trapezoidal, possuindo interligação de reforço transversal nas quatro porções da estrutura, estando este reforço distante do piso de maneira tal que não impeça ou atrapalhe os movimentos dos membros inferiores do usuário. Estrutura fixa com tratamento de superfície por meio de pintura a pó, através do processo de deposição eletrostática, passando pelos processos de desengraxe, estabilização, tratamento antiferruginoso e posterior secagem em estufa a 200 – 250 °C. A estrutura também dispõe de sapatas para atrito com o piso manufaturadas em polipropileno copolímero injetadas em alta pressão que podem promover o encaixe lateral entre várias cadeiras, alinhando-as transversalmente.

Encosto provido de diversos orifícios (mínimo 100) para ventilação das costas do usuário, possibilitando a perspiração (troca térmica com o ambiente). Encosto manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, com espessura mínima de parede de 3,0 mm, com largura mínima total de 445 mm. O encosto é independente do assento e é encaixado à estrutura por dois pontos, em suas laterais, na região inferior da peça. Espaldar dotado de curvatura que proporciona correto apoio lombar para o usuário (conforme preconizado pela NR-17, Portaria 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, Item 17.3.3, alínea d).

Assento manufaturado em polipropileno copolímero injetado em alta pressão, pigmentado, material reciclável, dotado de contra capa injetada no mesmo material, fixa ao assento e às partes da estrutura que compõem a plataforma de assento através de encaixe sob pressão e parafusos, devidamente embutidos à referida contra capa, não apresentando-se salientes à superfície inferior do contra assento. Assento com superfície apresentando pouca conformação e borda frontal arredondada, conforme disposto nas alíneas b) e c), do item 17.3.3, da Norma Regulamentadora nº 17 do Ministério do Trabalho e Emprego (Portaria nº 3751 de 1990), apresentando largura mínima de 445 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP ou relatório de ensaio de acordo com a ABNT NBR ISSO 7173 e 7174 no mínimo nível 3.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ.

ITEM 3.01 – Estante biblioteca dupla de aço para livros

DIMENSÃO 2000 X 1000 X 630

Composta por 10 prateleiras reguláveis, encaixadas nas colunas formando 5 vãos com alturas ajustáveis de cada lado e duas prateleiras úteis sendo uma de cada lado formando uma base fixa. Móvel todo em aço, desmontável, com 10 prateleiras reguláveis e base fixa útil; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões: 2.000 mm altura x 1.000 mm largura x 630 mm profundidade; chapa de aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% de poliéster proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa. Coluna em forma de “t” com tubo

soldado formando os pés e a estrutura base da biblioteca, sendo as em chapa 16 (1,50 mm) e base chapa 18 (1,20 mm), medindo: 2000 mm de altura x 25 mm de largura x 42 mm de profundidade com furação dupla em toda sua extensão na medida de 15 mm x 04 mm para regulagem das prateleiras de 25mm em 25 mm; prateleiras em chapa de aço 24 (0,60mm), medindo 950 mm de largura x 250mm profundidade x 35 mm altura, com 1 reforço ômega soldado na parte inferior, no sentido longitudinal para suportar até 50 kg distribuídos uniformemente, sendo a prateleira base de 300 mm de profundidade, cada lado, totalmente aproveitável, nas laterais das prateleiras são soldados aparadores em chapa 18 (1,20 mm.) na medindo 185 mm. De altura x 250 mm. De profundidade, com 5 garras para encaixe nas colunas, sem uso de parafusos, com regulagem de 25 mm. Em 25 mm. Reforço intermediário em formato “x” confeccionado em chapa 16 (1,50 mm), medindo 1.250 mm de comprimento x 25 mm. Largura com um furo em cada extremidade para fixação através de parafusos auto brocante nos perfilados que compõem as laterais, proporcionando dessa forma maior estabilidade à biblioteca; travamento superior em formato de “u” confeccionado em chapa 20 (0,90 mm), com 1.000 mm de largura x 73 mm altura x 85 mm profundidade, fixado nas colunas por meio de parafusos 4/12 auto brocante; base de aço semi fechada montada com duas prateleiras uma de cada lado da biblioteca em chapa 24 (0,60 mm), tendo soldada em suas laterais mão francesa que fazem a fixação por meio de encaixe na estrutura soldada da coluna formando o pé com acabamento em polipropileno preto; sapatas de polipropileno em forma de “l” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos da biblioteca para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto com o piso.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.02 – Expositor para livros e revistas

Dimensões Gerais: Largura 1000mm x Altura 2000mm x Profundidade 450mm.

Expositor articulável para livros e revistas, totalmente confeccionada em chapa de aço de baixo teor de carbono, com 04 prateleiras expositoras articuláveis com dimensões mínimas de 998mm de comprimento e 320mm de profundidade, sem rasgos ou furos em sua superfície, confeccionadas em chapa 0,90mm, com sistema de articularem nas laterais. 04 prateleiras planas com dimensões mínimas de 998mm de comprimento e 370mm de profundidade, sem rasgos ou furos em sua superfície em chapa 0,90mm, 01 bases retangular fechada em chapa 0,90mm, com altura de 175mm; 01 reforços interno em “Ômega”. 02 anteparos laterais em chapa 1,50mm; 01 Chapéu em chapa 0,90mm; 02 anteparos laterais em chapa 1,50mm. 02 laterais de sustentação com acabamento final em PVC rígido possui furação sextavada com rebite de rosca embutida, permitindo fixação da base e chapéu sem utilização de porcas em chapa de aço com espessura 1,20mm, com dobras arredondadas, evitando rebarbas e arestas cortantes, permitindo encaixe das bandejas em passos de 175mm. Obrigatório conter na base das laterais o sistema de pés niveladores sextavados em nylon que permitam regulagem de altura Pintura aplicada através do sistema eletrostático a pó, aplicação com camada mínima de tinta de 70 micras (apresentando relatório de ensaio NBR 10443/08) uniformemente distribuída e tratamento anterior com banho químico, antiferruginoso e fosfatizante.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.03 – Carrinho biblioteca

Carrinho para transporte de livros com: em aço carbono 1008 a 1012, para transporte de livros com 3 prateleiras e 4 rodízios com dimensões aproximadas 1100 (h) x 700 (l) x 500 (p). Duas prateleiras superiores em “v” com uma divisória no meio subdividindo as prateleiras em 4 compartimentos e uma prateleira inferior horizontal, tipo bandeja, com abas de aproximadamente 30 mm, que evitam o escorregamento do material transportado, ambas confeccionadas em chapa #20 (90 mm).

Quadro estrutural do carrinho confeccionado em metalon de 25x25 mm, chapa #18 (1,25 mm), com painéis laterais confeccionados em chapa #20 (90 mm) proporcionando estabilidade ao material durante transporte.

Base do carrinho com 4 rodízios de 3” de diâmetro, sendo, dois rodízios com freios.

Dois puxadores superiores dispostos um em cada lateral para facilitar a movimentação.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.04 – Estante desmontável com 06 prateleiras

Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 300 mm profundidade.

Chapas em aço carbono laminado FF.RB. OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aerotransportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatómico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 70 micras de tinta e curada em estufa de 200°C proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa;

4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm x 30 mm x 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade.

6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 x 420 x 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 100 kg distribuídos uniformemente;

2 (dois) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento.

Em cada canto da prateleira existem 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas com 8 parafusos com porcas cada prateleira, sendo 2 em cada canto.

4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso;

48 (quarenta e oito) parafusos sextavados na medida de $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ e 48 (quarenta e oito) porcas sextavadas de $\frac{1}{4}$, zincados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010.

ITEM 3.05 – Estante desmontável com 06 prateleiras

Dimensões: 2.000 mm altura x 920mm largura x 450 mm profundidade.

Chapas em aço carbono laminado FF.RB. OL 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aerotransportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatómico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 70 micras de tinta e curada em estufa de 200°C proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa;

4 (quatro) colunas em perfil “L” medindo: 2.000 mm por 30 mm por 30 mm em chapa 16 (1,50 mm) com furação oblonga e oblíqua de 11x8 mm nas duas abas, alinhadas no sentido vertical e espaçadas a cada 50 mm proporcionando melhor encaixe dos parafusos na montagem das prateleiras de maneira que o uso da estante faça pressão de cima para baixo dando a mesma maior estabilidade.

6 (seis) prateleiras reforçadas com dobras triplas, frontal e posterior, 1ª dobra com 30 mm; 2ª dobra com 10 mm; 3ª dobra com 10 mm, medindo: 920 a 420 por 30 mm, confeccionadas em chapa 22 (0,75 mm) com 1 (um) reforço ômega com 30 mm de largura mais abas de 10 mm chapa 22 (0,75 mm) soldado na parte inferior, para suportar a carga de 100 kg distribuídos uniformemente;

2 (dois) “X” laterais e um par de “X” de fundo para travamento.

Em cada canto da prateleira existem 2 (dois) furos oblongos de 11x8 mm para fixar as prateleiras nas colunas com 8 parafusos com porcas cada prateleira, sendo 2 em cada canto.

4 sapatas de polipropileno em forma de “L” para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto das colunas com o piso;

48 (quarenta e oito) parafusos sextavados na medida de $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ e 48 (quarenta e oito) porcas sextavadas de $\frac{1}{4}$, zincados para evitar ferrugem com o decorrer do tempo.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.06 – Armário de aço 02 portas

Dimensões: 1.970 mm altura x 1200mm largura x 400 mm profundidade.

Com 2 (duas) portas de abrir, com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis, com seguintes características: móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em MDP; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores o fabricante; com sapatas em polipropileno em forma de “I” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de $\frac{1}{4}$, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; estrutura do corpo e das portas em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 70 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; fechadura cromada tipo maçaneta, com arrelho quadrado de 70 x 70 mm. Com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm e comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimenta o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. De largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras proporcionando nível de inclinação zero; 4 (quatro) prateleiras, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “I” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente; o armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; o armário deverá ser entregue em local a ser determinado, completamente montado e em perfeitas condições de uso e sem avaria, embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 μ , JISZ 2801:2010.
- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.

ITEM 3.07 – Armário de aço 02 portas

Dimensões: 900 mm altura x 900mm largura x 400 mm profundidade.

Com 2 (duas) portas de abrir, com 01 prateleira internas reguláveis, com seguintes características:

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em MDP; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores o fabricante; com sapatas em polipropileno em forma de “I” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; estrutura do corpo e das portas em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de fosfato de zinco tricatónico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 70 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 2 (duas) portas de abrir com 02 (duas) dobradiças externas em cada porta, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; fechadura cromada tipo maçaneta, com arrelho quadrado de 70 x 70 mm. Com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm e comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimenta o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; cada lateral do armário, na parte interna, contém cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. De largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para a prateleira proporcionando nível de inclinação zero; sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente; o armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; o armário deverá ser entregue em local a ser determinado, completamente montado e em perfeitas condições de uso e sem avaria, embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.

ITEM 3.08 – Armário de aço 02 portas

Dimensões: 1.970 mm altura x 900mm largura x 450 mm profundidade.

Com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis , com seguintes características: móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras aço; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores o fabricante; com sapatas em polipropileno em forma de “I” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; estrutura do corpo e das portas em

chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster formando uma camada de 70 micras de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa; 2 (duas) portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; fechadura cromada tipo maçaneta, com arrelho quadrado de 70 x 70 mm. Com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm e comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimenta o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. De largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras proporcionando nível de inclinação zero; 4 (quatro) prateleiras, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “I” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente; o armário terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante; o armário deverá ser entregue em local a ser determinado, completamente montado e em perfeitas condições de uso e sem avaria, embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.09 – Armário de aço com portas e prateleiras

Dimensões: 1.700 mm altura x 900mm largura x 450 mm profundidade.

Com 4 (quatro) prateleiras internas reguláveis em madeira, com seguintes características: Móvel com a caixa externa e portas em aço e prateleiras em MDP; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; com sapatas em polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼, encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Estrutura do corpo e das portas em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010, com tratamento de superfície, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30%; 2 (duas) Portas de abrir com 3 (três) dobradiças externas em cada porta, enroladas em chapa 18 e divididas em 2 (duas) partes de 30 mm, unidas através de pino aço zincado com trava de segurança central, fixadas nas portas e no corpo do armário através de solda a ponto, que permite a retirada da porta somente após estar aberta.

Reforço ômega em cada porta medindo 35 mm de largura mais aba de 10 mm cada lado no total de 55 mm, fixado nas portas através de solda a ponto; Fechadura cromada tipo maçaneta, com arrelho quadrado de 70 x 70 mm. com furo central para encaixe da fechadura que aciona 2 ferros de 5/16, com 960 mm de comprimento, localizada na porta do lado direito do armário e movimentada o sistema de Cremona com varões, travando as duas portas simultaneamente na parte superior e inferior; Cada lateral do armário, na parte interna, contém duas cremalheiras retas verticais, paralelas, fixadas nas laterais do armário através de solda a ponto em chapa de aço 24 (0,60 mm) com 45 mm de largura, possui fendas tipo unha de gato de 15 mm de altura x 18 mm. de largura em toda a sua extensão, com intervalos de 50 em 50 mm, dispostas de modo a estarem niveladas lado a lado e que servirão de apoio para as prateleiras proporcionando nível de inclinação zero; 4 (quatro) prateleiras em madeira MDP- 18 mm. de espessura medindo 895 mm de largura x 350 mm de profundidade com revestimento melânico texturizado nas duas faces, com bordas retas e acabamento com fita de PVC de 1 mm, nas laterais possui uma chapa de aço 22 (0,75 mm) em forma de “L” medindo 350 mm de comprimento, sendo uma aba de 30 mm parafusada com parafuso auto tarrachante 3/8 na parte inferior da prateleira e outra aba de 16 mm que servirá para encaixe na cremalheira proporcionando dessa forma que as prateleiras sejam removíveis e reguláveis a cada 50 mm, para suportar 40 kg distribuídos uniformemente.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.10 – Arquivo de aço com 04 gavetas

Dimensões: 1.335 mm altura x 470mm largura x 450 mm profundidade.

Com caixa externa não desmontável e gavetas embutidas em todo perímetro; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; Dimensões: 1.335 mm altura x 470 mm largura x 600 mm profundidade; com sapatas de polipropileno em forma de “L” com regulagem de altura através de pino com rosca metálica de ¼ encaixadas nos 4 cantos do armário para corrigir pequenos desníveis e evitar o contato direto da chapa com o piso; Medidas internas nas gavetas: 280 mm altura x 390 mm largura x 590 mm profundidade; Corpo, gavetas e tampo chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. O arquivo não apresenta travamento aparente por ser interno não é visível externamente; Gavetas com suporte para pastas suspensa em forma de “U” soldado na parte frontal e posterior de cada lateral para receber o encaixe das pastas suspensa;

Carrinhos telescópicos progressivos dotados de 8 rodízios de aço com 1” zincados, Fechadura cromada tipo Yale com 4 pinos de segurança e 2 chaves.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.11 – Roupeiro com 16 portas

Dimensões: 1.970 mm altura x 1250mm largura x 450 mm profundidade.

Com 16 (dezesseis) portas, com 04 corpos verticais e 2 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características: móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aero transportados, tratamento químico protetivo antiferruginoso, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, proporcionando perfeita aderência da tinta na chapa; bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “u” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; divisão vertical, interna dobrada em perfil de 30 mm em “l” de 10 mm, inteiriço, dividindo o roupeiro em dois corpos verticais e servindo de batente para as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “u” de 30 mm individuais, servindo de prateleira e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; prateleiras interna em perfil dobrado de 30 mm, separando os vãos no sentido horizontal e servindo de batente para as portas; portas com sistema de tranca com triplo travamento, sendo um ponto inferior, um superior e outro ponto médio da porta. As trancas são acionadas por uma fechadura cilíndrica tipo Yale com 4 pinos de segredo e 2 chaves com arrelho de aço retangular medindo 60 mm x 28 mm com um furo central para encaixe da fechadura que aciona simultaneamente o sistema Cremona com três pontos de tranca, sendo 2 varões de ferro de 3/16 com 220 mm e um pino de 60 mm, reto, que travam a porta na parte superior, inferior e no meio do vão, as travas tem um ponto comum, de onde partem para seus respectivos alojamentos e conseqüentemente o travamento das portas, dando maior segurança ao usuário. Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário, medindo 56 mm x 30 mm; dobradiças externas sendo 2 (duas) soldadas nas porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; o roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.12 – Roupeiro com 16 portas

Dimensões: 1.970 mm altura x 1250mm largura x 450 mm profundidade.

Com 08 (oito) portas sobrepostas, com 4 (quatro) corpos verticais e 2 (dois) vãos horizontais, com seguintes características: móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas;

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

cor cinza cristal ou tonalidade a ser definida de acordo com o catálogo de cores do fabricante; dimensões externas: 1.970 mm altura x 1.250 mm largura x 450 mm profundidade; fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado ff.Rb.OI 1008/1010, com tratamento de superfície, onde os produtos são aere transportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo antiferruginoso a base de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de 70 micras de tinta curada em estufa de 200°C, proporcionando perfeita cura e aderência da tinta na chapa; alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça ponteadada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente; bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “u” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm. Estampadas na parte superior e inferior do lado direito das portas, sem saliência externa, com o alto relevo voltados para o lado interno do compartimento, proporcionando maior segurança e evitando dessa forma acidentes ao manusear as portas; porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil “u” de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com aba de 10 mm servindo de batente para as portas; divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “u” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 2 compartimentos; prateleiras interna em perfil dobrado de 30 mm, separando os vãos no sentido horizontal e servindo de batente para as portas; dobradiças externas 2 por porta, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta; pés em forma triângulo, ponteados e soldados nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto; o roupeiro terá na parte frontal superior, etiqueta identificando o fabricante.

O roupeiro deverá ser entregue em local a ser determinado, completamente montado e em perfeitas condições de uso e sem avarias, embalado automaticamente com a utilização de filme “termo encolhível” transparente e cantoneiras.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.13 – Roupeiro com 08 portas

Dimensões: 1.970 mm altura x 640mm largura x 450 mm profundidade.

Com 8 (oito) portas sobrepostas, com 2 (dois) corpos verticais e 4 (quatro) vãos horizontais, com seguintes características:

Móvel todo em aço com corpo externo não desmontável e portas embutidas; cor cinza cristal.

Dimensões externas: 1.970 mm altura x 640 mm largura x 450 mm profundidade; Dimensões internas dos compartimentos: 465 mm altura x 300 mm largura x 360 mm profundidade;

Fabricados em chapa 22 (0,75 mm), aço carbono laminado FF.RB.OL 1008/1010. Alça para fechamento com cadeado contendo um furo oblongo de 12x8 mm, sendo uma peça pontuada no lado esquerdo central da porta e outra no corpo lateral do roupeiro, de maneira que ao fechar as portas não apresentem distorções de encaixe. Cadeado por conta do cliente. Bordas dobradas em todo seu contorno em perfil “U” com largura mínima de 30 mm, tendo uma aba de 10 mm inteiriça no sentido vertical servindo de batente para as portas; Duas fileiras de 4 (quatro) venezianas para ventilação medindo 70 x 80 mm Porta etiqueta estampada do lado esquerdo superior de cada porta, para identificação do usuário medindo 56 mm x 30 mm; Divisões verticais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm, inteiriças dividindo o roupeiro em 4 corpos verticais e com aba de 10 mm servindo de batente para as portas; Divisões horizontais interna entre as portas dobradas em perfil “U” de 30 mm individuais, servindo de prateleiras e dividindo cada corpo no sentido vertical em 4 compartimentos; Dobradiças externas 2 (duas) soldadas na porta e corpo do roupeiro, enroladas em chapa de aço 18 (1,20 mm), divididas em duas partes de 30 mm cada, unidas através de um pino de aço zincado com trava de segurança central que permite a retirada da porta somente após estar aberta. Pés em forma triângulo, pontuado e soldado nos quatro cantos, na parte inferior do roupeiro, medindo 60 x 60 x 90 mm fabricados em chapa 18 (1,20 mm), sendo a parte de apoio no chão de 45 x 45 mm., o que proporciona maior estabilidade ao produto.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13961:2010.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, JISZ 2801:2010.

ITEM 3.14 – Beliche

Montada por meio de parafusos m8, sendo constituída das seguintes peças: a) uma cabeceira de aço; b) um pé de aço; c) quatro longarinas de aço; e d) dois estrados de tubo de aço. Uma vez montada, a cama beliche deverá permitir o uso de dois colchões com as medidas 1,88m de comprimento x 0,78m de largura x 0,17m de altura, um sobre cada estrado. Cabeceira é formada por colunas confeccionadas em tubos de perfil retangular, nas dimensões 50 mm x 30 mm, com parede de 1,5 mm de espessura, altura de 1.500 mm, dispostos no sentido vertical. Essas colunas são interligadas entre si, no sentido horizontal, por quatro travessas, das quais duas em tubo de perfil retangular, nas dimensões de 50 x 30 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e comprimento de 800 mm; e as outras duas travessas em tubo de perfil retangular, nas dimensões 50 x 30 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e 800 mm de comprimento. Essas travessas são soldados aos tubos de perfil retangular e interligados, entre si, por meio de solda, dois a dois, um retangular e outro, por 3 (três) tubos de perfil quadrado, 30 x 30 mm, com parede de 0,90 mm de espessura e comprimento de 200 mm, dispostos no sentido vertical. Na cabeceira são soldados quatro chapas de aço conformadas em formato de u, medindo 150 x 45 com espessura de 2 mm, com 4 furos oblongos. Pé é composto por colunas, confeccionadas em tubos de perfil retangular, nas dimensões de 30 x 50 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e altura de 1.280 mm, dispostos no sentido vertical. Essas colunas são interligadas entre si, no sentido horizontal, por meio de solda a três travessas, das quais duas em tubo de perfil retangular, nas dimensões de 50 x 30 mm, com parede de 1,5 mm de espessura e 800 mm de; e a outra em tubo de perfil retangular, nas dimensões de 50 x 30 mm, com parede de 1,2 mm de espessura e 800 mm de comprimento. Integrada ao pé, haverá uma escada de quatro degraus, dois

dos quais em tubo de perfil circular com diâmetro de 19,05 mm (3/4"), parede com 1,9 mm de espessura e comprimento de 285 mm, soldados em dois tubos de perfil circular, com diâmetro de 19,05 mm (3/4"), parede com 1,9 mm de espessura e comprimento de 910 mm, dispostos na vertical. Esses tubos transpassam o tubo oblongo intermediário, que será o terceiro degrau. O quarto degrau será o aproveitamento do tubo retangular com aba inferior. No pé são soldados quatro chapas de aço conformadas em formato de u, medindo 150 x 45 com espessura de 2 mm, com 4 furos oblongos. Longarinas confeccionadas em tubos de perfil retangular com aba, nas dimensões de 50 x 30 mm, parede com 1,5 mm de espessura e comprimento de 1.944 mm, tendo em suas extremidades 4 buchas metálicas para fixação de parafusos m8. Ligando cada longarina deverá possuir seis travessas soldadas em tubo de aço retangular medindo 30 x 20 mm estrados de madeira cada estrado é confeccionado com uma única chapa de madeira compensada com dimensões de 1.990 mm de comprimento, 790 mm de largura e 10 mm de espessura. Sapatas serão em número de quatro, injetadas em polipropileno, na cor preta, encaixadas na extremidade inferior dos tubos de perfil retangular de 30 x 50 mm da cabeceira e do pé do beliche, servindo-lhes de base. Dimensões gerais. As medidas de comprimento e largura são tomadas em relação às colunas da cabeceira e do pé do beliche; a altura é tomada nas colunas da cabeceira, incluindo as sapatas. Comprimento total: 2.

050 mm largura total: 860 mm altura total: 1505 mm (beliche). Para comprovação do atendimento da qualidade deste produto deve ser apresentado em meio digital pelos licitantes, por meio de funcionalidade presente no sistema (upload) para aceitação de sua proposta.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por organismo certificador de produto – OCP ou laudo de ensaio com avaliação no mínimo às normas ABNT NBR 8094:1983 com resultado Ri0 e d0/t0, 8096:1983 com resultado Ri0 e d0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.01 – Cadeira escolar

Dimensões do encosto 415 x 295h mm, assento 412 x 415L mm

Com superfície de trabalho acoplada fixa lateral (cadeira universitária)

Assento, encosto e ponteiras dos pés injetados em polipropileno virgem, pigmentado de alto impacto, fixado a estrutura por parafusos, estrutura confeccionada em tubo de aço 16 x 29 mm e espessura de 1,9 mm, para suporte da prancheta e fixação do encosto, suporte do encosto deverá ser curvada mecanicamente com grau de inclinação do encosto, pernas em tubo oblongo medindo 16 x 29 mm com espessura de 1,5 mm, nas extremidades inferiores com ponteiras injetadas em polipropileno virgem. Gradil porta objetos fechado nos três lados com abertura frontal para colocar objetos sendo o seu dimensional total de abertura de 80 mm sob o assento.

Prancheta lateral anatômica dotada de uma porta canetas posterior no centro, dimensionais 300 mm de largura e 520 mm de comprimento, prancheta com 700 mm de altura até o chão e assento com altura de 450 até o chão

Peças metálicas com tratamento de superfície, onde os produtos são aerotransportados, sem contato manual, por um túnel onde recebem tratamento químico protetivo anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco tricatônico, sendo posteriormente pintados com tinta a pó híbrida, com carga eletrostática, sendo 70% epóxi e 30% poliéster, formando uma camada de tinta e curada em estufa de 200°C permitindo perfeita aderência da tinta na chapa.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - XOY0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 4.02 – Cadeira universitária

Com prancheta sendo o assento em espuma injetada (moldada estruturado em peça injetada em alta pressão a partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3,0 mm, com aletas de reforço na parte inferior. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm e é dotada de ressaltos nas furações, agindo como batentes, de modo a dispensar o uso de espaçadores ou arruelas plásticas nas furações. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contracapa, não ficando salientes ao contra assento. Aspectos dimensionais das espumas: assento: largura variando de 435 a 500 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal, profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 445 mm, espessura média predominante da espuma de: 30 mm, no mínimo. Assento estruturado em peça injetada em alta pressão à partir de termoplástico copolímero, do tipo polipropileno, com espessura mínima de 3mm, com aletas de reforço na parte inferior e dimensionais mínimos de largura variando de 425 à 495 mm, no sentido da parte posterior para a borda frontal. Profundidade de superfície mínima, ao longo do eixo de simetria longitudinal, de 440 mm. Carenagem para contra assento injetada em polipropileno copolímero, dispensado o uso de perfis de borda para acabamento e proteção, tal carenagem de contra assento apresenta espessura mínima predominante de 2,0 mm. Parafusos de fixação externa são devidamente embutidos à contracapa, não ficando salientes ao contra assento. Encosto do tipo espaldar baixo, injetado em termoplástico polipropileno, do tipo copolímero, sendo a maior parte de sua área útil (frontal) com textura. Tal textura mescla-se com uma faixa lisa na parte mediana do encosto, no sentido transversal. Possui um número mínimo de 100 respiradores que melhoram a troca térmica do usuário com o ambiente (perspiração). O encosto é interligado à estrutura fixa da cadeira por meio dos braços, formados à partir do prolongamento dos tubos da estrutura. O encosto é provido de conformação no formato de apoios de braço, injetados à partir da própria matriz de produção, de modo a formar dois alojamento cilíndricos para os tubos da estrutura fixa que estruturam os apoia braços sendo possível encontrar na superfície superior do apoia braço a medida de 200 mm e a largura dos alojamentos, em suas superfícies superiores externas, variando de 35 a 52 mm. Dimensionais do encosto: largura entre braços (distância interna em os apoia braços): entre 450 e 500 mm largura externa do encosto: mínimo de 570 mm extensão vertical do encosto, medida ao longo do eixo de simetria da peça, entre 340 e 380 mm. Estrutura metálica fixa, do tipo trapezoidal, manufaturada a partir de tubo de aço carbono de diâmetro mínimo de 25,40 e espessura mínima de parede de 1,90 mm, com sistema de fixação do assento também em tubos de aço na mesma medida e travessa estrutural de reforço que interliga a parte traseira da estrutura com espessura mínima de 5,00 mm, sendo que o encosto é sustentado pelo prolongamento de duas hastes tubulares verticais da estrutura, em sua porção posterior, dispostas paralelamente e acopladas internamente a alojamentos cilíndricos moldados na

matriz de injeção do encosto, em sua porção posterior. Prancheta do tipo fixa com opção para destro e canhoto, com espessura de 10 mm com os seus bordos (inferior e superior) com arredondamento de 2,5 mm de acordo com as normas ABNT. Dimensões gerais de 420 x 250 mm, sendo 3 cantos raio de curvatura de 40 mm e área de contato com o usuário com raio de 300 mm. A superfície não é porosa, não retém sujeira e dificulta a proliferação de bactérias. Composto por fundição de camadas. Seu centro é preto ou marrom. Material a prova d'água com grande resistência. Não será aceito material com revestimento em fórmica ou baixa pressão, injetados, alumínio ou aço. As bordas não devem conter acabamento em verniz, seladora ou fita de borda, deve ser através de polimento. A sua laminação das duas faces deve ser realizada por máquinas específicas, garantido que não tenha manutenção de descolamento de seus revestimentos. Densidade de no mínimo 1200 kg/m³. A sua fixação é através de parafuso m6 e no mínimo 03 buchas metálicas cravadas em sua face inferior. A prancheta recebe como suporte um tubo circular dobrado cuja medida é 1" x 3,00 mm, que dá toda estruturação necessária a prancheta. Gradil porta livros composto por, no mínimo, 09 maciços cilíndricos dispostos no sentido longitudinal com aparas e reforços transversais sendo seus materiais maciços de diâmetro mínimo de 6,0 mm e unidos entre si pelo sistema metal inert gás.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 4.03 – Conjunto aluno composto de 01 mesa e 01 cadeiras

Mesa individual, Dimensões: 594 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta livro oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm.

Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.04 – Conjunto aluno composto de 01 mesa e 01 cadeiras

Mesa individual, Dimensões: 644 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado em ABS virgem injetado, insertas no processo de injeção devem possuir de mínimo 4 porcas de rosca máquina para fixação da estrutura metálica. Em uma das faces inferiores devem possuir uma travessa de reforço em nylon. Tampo com espessura de 22 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expansão, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (lxa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.05 - Conjunto aluno composto de 01 mesa e 01 cadeira

Mesa individual, Dimensões: 710 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado em ABS virgem injetado, insertas no processo de injeção devem possuir de mínimo 4 porcas de rosca máquina para fixação da estrutura metálica. Em uma das faces inferiores devem possuir uma travessa de reforço em nylon. Tampo com espessura de 22 mm. Sobre o tampo

deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansão, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 390 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio, altura do assento ao chão 430 mm . Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.06 - Conjunto aluno composto de 01 mesa e 01 cadeira

Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado em ABS virgem injetado, insertas no processo de injeção devem possuir de mínimo 4 porcas de rosca máquina para fixação da estrutura metálica. Em uma das faces inferiores devem possuir uma travessa de reforço em nylon. Tampo com espessura de 22 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiras em polipropileno virgem com pino expansor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas

ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.07 - Conjunto aluno composto de 01 mesa e 01 cadeira

Mesa individual, Dimensões: 750 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼" dobrado em formato de "C", Colunas verticais duplas em tubo retangular 40x20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼", todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expansão, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006. Deverá acompanhar o certificado laudo com evidencia fotográfica do processo de certificação
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.08 - Mesa individual acessível

Com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico e na face inferior em chapa de balanceamento, montado sobre estrutura tubular de aço. Tampo em MDP, com espessura de 18 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor CINZA, cantos arredondados.

Revestimento na face inferior em chapa de balanceamento (contra placa fenólica) de 0,6mm. Aplicação de porcas garra com rosca métrica M6 e comprimento 10 mm. Dimensões acabadas 900mm (largura) x 600mm (profundidade) x 19,4mm (espessura), admitindo-se tolerância de até +/- 2mm para largura e profundidade e +/- 1mm para espessura.

Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, coladas com adesivo "Hot Melting". Resistência ao arrancamento mínima de 70N. Dimensões nominais de 22mm (largura) x 3mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm para espessura. Pintura dos elementos metálicos em tinta em pó híbrida Epóxi / Poliéster, eletrostática, brilhante, polimerizada em estufa.

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 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 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 AZUL, fixadas à estrutura através de encaixe.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.09 – Conjunto professor

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 18 mm Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP contínuo na cor cinza com 15 mm Fita de bordo com 2,5 mm de espessura para o tampo e 1mm para as demais partes.

Base fabricada em chapa de tubo oblongo, em chapa de no mínimo 1,2 mm

Sapatas niveladoras com base confeccionada em polipropileno injetado, medindo aproximadamente 20mm de diâmetro, fixada à estrutura por meio de barra roscada de m6 ou m8 x 1",

Coluna Vertical dupla, fabricada em chapa tubo de aço semi oblongo com espessura de 1,2 mm, Travessa superior fabricado em tubo de aço 30 x 20 mm com espessura mínima de 1,2 mm, fixada a coluna por meio de solda MIG.

O conjunto deve ser interligado ao tampo por meio de parafusos de rosca máquina, parafusados a buchas metálicos ao tampo e ao painel frontal por meio de tambor de giro com Ø25mm ou minifix, parafuso de montagem rápida M6 e tampas plásticas de acabamento.

CADEIRA: fixa de uso múltiplo com encosto moldado anatomicamente em polipropileno copolímero estruturado pigmentado, com furações com formato retangular ou similar sendo, no mínimo 10 furos, 05 em cada lateral do encosto, que possibilitam melhor areação para o usuário. A fixação do encosto na estrutura será por meio de encaixe moldado no próprio encosto, com auxílio de dois plugs injetados, um em cada lado da estrutura; Plug de fixação injetado em polipropileno copolímero, com

corpo de, no mínimo, 5mm de diâmetro e cabeça oval, na mesma cor do encosto. Largura de 460 mm e extensão vertical do encosto de 250 mm, no mínimo, medidos no seu eixo de simetria.

Estrutura Suporte do encosto constituído por dois tubos de aço #16, com secção oval, medindo 16X30mm, soldados nas travessas superiores e encaixados nas laterais do encosto. Base fixa constituídas por duas estruturas contínuas com formato trapezoidal, confeccionada em tubo de aço com secção oval #18, medindo 16X30mm; possui duas travessas inferiores e duas superiores unindo e travando as estruturas, impedindo a abertura da estrutura por movimento rígido. As travessas superiores são fechadas com ponteiras plásticas Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR ISSO 7173 e 7174 no mínimo nível 3 para a cadeira.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B) da mesa.

ITEM 4.10 – Conjunto coletivo composto de 01 nessa central e 06 mesas circulares com cadeira

Conjunto coletivo composto de 1 (uma) mesa central, 06 (seis) mesas circulares e 6 (seis) cadeiras.

Mesa com tampo em MDP, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, e na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, montado sobre estrutura tubular de aço.

Tampo em MDP, com espessura de 19 mm, revestido na face superior em laminado melamínico de alta pressão, 0,8mm de espessura, acabamento texturizado, na cor cinza, verde, amarelo, azul, e bege, cantos arredondados. Revestimento na face inferior em laminado melamínico de baixa pressão - BP, na cor branco ou cinza. Topos encabeçados com fita de bordo termoplástica extrudada, confeccionada em PVC (cloreto de polivinila); PP (polipropileno) ou PE (polietileno), com "primer" na face de colagem, acabamento de superfície texturizado, na cor cinza coladas com adesivo "Hot Melting". Dimensões nominais de 19 mm (largura) x 2 mm (espessura), com tolerância de +/- 0,5mm

para espessura. A qualidade de colagem da fita de bordo deve apresentar resistência ao arrancamento mínima de 70N, quando ensaiada conforme Anexo A - Ensaio de colagem (resistência à tração), constante na ABNT NBR 16332: 2014 - Móveis de madeira - Fita de borda e suas aplicações - Requisitos e métodos de ensaio. Estrutura composta de: Pés confeccionados em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, secção circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Travessas em tubo de aço carbono, laminado a frio, com costura, circular diâmetro de 22 mm (7/8”), em chapa 18 (1,2mm). Estrutura da mesa central com tubo central de 3 polegadas, case em formato de “x” em tubo oblongo 29 x 58 mm e base superior em tubo no mínimo 30 x 20 mm. As estruturas das mesa como da mesa central deve ser monobloco autoportante. Fixação do tampo à estrutura através de parafusos rosca máquina polegada, diâmetro de m6, cabeça chata, fenda simples, cada mesa deve possuir porta livro em aço carbono em chapa única cortada a laser ou em puncionadeira, acompanhando o formato do tampo, deve possuir perfurações nas laterais em formato oblongo. Sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l_{xp}) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l_{xa}) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. Medida da mesa central : 490 x 478 mm, Mesa: 735 x 480 mm, Altura: 590 mm, Medidas totais do conjunto: 1420 x 1530 mm, as medidas podem variar + ou – 5%

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B) da mesa.

ITEM 4.11 – Conjunto refeitório infantil

01 mesa e dois bancos: Tampo da mesa e dos bancos: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 18 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.

Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2”, com

espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os leitos devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais.

Banco com estrutura monobloco sendo 4 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessa horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm, 01 travessa interligando os 02 pés em tubo 40 x 40 mm, com espessura de 1,5 mm, nas extremidades da travessa deverá ser soldado 4 reforços em formato triangular medindo 50 x 50 mm, com espessura de 3,00 mm. Ponteiros/ sapatas em polipropileno copolímero virgem, isento de cargas minerais, fixadas à estrutura através de encaixe medindo 37,5 x 48 mm.

Mesa A 640 x L 700 x P 1800

Bancos A 380 x L 350 x P 1650

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela deve possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B) da mesa.

ITEM 4.12 – Conjunto refeitório adulto

Com 01 mesa e seis cadeiras: Tampo da mesa: em Medium Density Particleboard (painel de partículas de baixa densidade) com espessura de 25 mm em conformidade com a NBR 14810-2:2018, NBR 14789 Revestimentos das faces da madeira: face inferior deve possuir filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco e anti-reflexo. Face superior em laminado de alta pressão.

Mesa com estrutura autoportante desmontável comporta por pés laterais e travessas estruturais. Pés laterais composta por 5 elementos, sendo 2 pés verticais em tubo de aço carbono circular 1.1/2", com espessura de 1,5 mm, 01 travessas horizontal em tubo de aço 50 x 20 mm, com espessura de 1,5 mm e 02 leitos em chapa de aço em formato de U medindo 54 x 100 mm, com espessura de 2,00 mm, os

leitões devem possuir 05 furos oblongos. 02 travessas estruturais em tubo de aço retangular 50 x 30 mm, com espessura de 1,5 mm. As travessas estruturais devem possuir em cada extremidade 03 buchas rebite de rosca M6 ou M8 para fixação nos pés laterais.

Mesa A 755 x L 700 x P 1800 mm

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expansão, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (Ixp) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (Ixa) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálicas atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e com grau de empoamento d0/t0 (isento de bolhas), 8096:1983 sem alterações, 11003:2010 com aderência X0Y0, ASTM D 3363:2020, 10443:2008 de no mínimo 70 um. No certificado deve constar os resultados dos ensaios ou vir acompanhado os laudos de ensaio correspondente ao certificado.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, o ensaio de resistência da tabela deve possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B) da mesa.
- Laudo de ensaio emitido por laboratório acreditado na CGCRE de acordo ABNT NBR 14006:2008 para os requisitos aplicáveis a cadeira.

ITEM 4.13 – Mesa retangular

Largura: 1400 profundidade: 650 altura: 630 a 940 mm

Tampo confeccionado em chapa de MDP contínuo com 25mm de espessura e revestimento em filme melamínico texturizado de baixa pressão nas duas faces, dotado de passa cabos em plástico injetado com tampa removível.

Fita de bordo para o revestimento e acabamento das bordas planas da chapa, confeccionada em fita de PVC na cor e padrão do revestimento, com resistência a impactos e termicamente estável. Fixada ao substrato pelo processo de colagem com adesivo hotmelt. Com 2,5 mm de espessura para o tampo

Estrutura metálica em tubos de aço ou em chapas de aço conformadas com regulagem de altura por sistema de motores.

Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 13966:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B) da mesa.

ITEM 4.14 – Cadeira universitária anatômica

Encosto com dimensional de 410mm de largura X 220mm de altura, assento com dimensional de 400mm de profundidade e 410mm de largura sistema de fixação por parafusos. Estrutura lateral da prancheta em tubo de aço 30 x 30 estrutura , apoio da prancheta no mínimo confeccionada em tubo industrial com costura 20x20x1,5mm para suporte da prancheta, fixação do encosto em 20 x 20, assento e prancheta conforme norma específica, base de sustentação em colunas duplas de cada lado, estrutura com tratamento anti corrosivo e fosfatizante por imersão, pintura eletrostática a pó epóxi na cor branca curada e polimerizada em estufa a 210°C, sapatas de contato ao piso com cobertura total dos pés para proteção da pintura e com cavidades para encaixe dos tubos de sustentação do assento, porta livros fechado nos três lados com abertura frontal para colar objetos sendo seu dimensional total com abertura de 116mm sob assento, prancheta anatômica dotada de um porta canetas e um porta copo sendo um posterior no centro e outro posterior direito, dimensionais 570mm de largura e 340mm de comprimento, prancheta com altura total de 700mm até o chão e assento com altura total de 450mm até o chão, assento, encosto, porta-livros, pranchetas e sapatas confeccionada em polipropileno injetado. Acabamento das estruturas de aço em pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster e espessura mínima final da pintura de 70 micrômetros, atendendo aos critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

- Laudo ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional competente, qual seja Engenheiro de Segurança devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999 ou Ergonomista certificado pela ABERGO ou Médico do Trabalho com registro ativo (válido) no CRM.

ITEM 4.15 – Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 4

Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira

Mesa individual, Dimensões: 644 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais duplas em tubo retangular 40 x 20 mm e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 430 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.
- Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 4.16 – Conjunto aluno composto de 01 mesa e uma cadeira – Tamanho 3

Conjunto do aluno composto de 1 (uma) mesa e 1 (uma) cadeira

Mesa individual, Dimensões: 594 altura x 465 profundidade x 605 largura mm

Tampo, Confeccionado MDP (Medium Density Particleboard), inseridas no processo de fabricação de mínimo 4 porcas garra de rosca máquina (m6) para fixação da estrutura metálica. Acabamento dos bordos em fita ABS ou PVC com espessura de 2 mm, pelo processo Hotmelt. Tampo com espessura

de 19 mm. Sobre o tampo deve ser colado laminado de alta pressão com espessura mínima de 0,8 mm e em sua face inferior em laminado melamínico de baixa pressão. Instalado no tampo em cavidade usinada porta lápis oblongo em polipropileno virgem medindo 220 x 50 x 12 mm. Estrutura: Suporte de tampo em tubo redondo 1 ¼” dobrado em formato de “C”, Colunas verticais e travessa em tubo oblongo 29 x 58 mm, com espessura mínima de 1,9 mm, pés em tubo redondo 1 ¼”, todos em aço carbono 1020 e espessura mínima de 1,9 mm, unidos pelo sistema de solda mig com toda a sua área de contato com cordão de solda. Acabamento dos pés em ponteira em polipropileno virgem medindo 170 x 46 mm e acabamento traseiro 88 x 46 mm fixadas por rebite. Porta livro medindo 503 x 304 x 55 (l x p x a), com fiação na travessa por 4 rebites de alumínio.

Cadeira com estrutura monobloco empilhável composta por 3 peças soldadas pelo processo MIG com ponteiros em polipropileno virgem com pino expensor, confeccionada em tubo de aço redondo medindo 20,7 mm, com espessura mínima de 1,9 mm. Assento medindo 400 x 310 mm (l x p) com espessura de 5,5 mm. Com fixação por 6 rebites de alumínio Altura do assento ao chão 338 mm. Encosto 396 x 198mm (l x a) com inserções para acabamento dos tubos do encosto e fixação a estrutura por 4 rebites de alumínio. As medidas podem variar +/- 5 mm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 14006.

Certificado de conformidade de processo de preparação e pintura em superfícies metálico atestado por Organismo de Certificação de Produto com comprovação de ensaio às normas ABNT NBR 8094:1983, ABNT NBR 8095:2015 ambas com grau Ri0 (isento de ferrugem) e 0/t0 e 8095:2015 com resultado Ri0 e d0/t0, 11003:2010 sem destacamento - X0Y0 ou GR0 e ABNT NBR 10443 com espessura mínima de 70 µ, JISZ 2801:2010.

ITEM 5.1 – Divisória cega - Instalada, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado.

Composta por: Módulos de 900 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2700 mm do piso ao teto. Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2700 mm, composto em MDP 15mm com fita de borda de 0,45 a 1,00 mm na cor cinza. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto. Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 26 x 49 mm, fixadas nas travessas verticais com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 45 x 13 x 11 com espessura de 2 mm, fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante

zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado, medindo 55 x 14 mm, contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 28 mm de largura por 52mm de altura e 1,5mm de espessura. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x60 mm e espessura de 1,5 mm. Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 27 mm e espessura de 2,00 mm. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60mm x 60mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato quadrado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 29 mm para encaixe dos montantes.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.2 – Divisória Cega e vidro

Divisória - Instalada, ½ Aquário Divisória para ambientes, tipo piso teto com painel cego em MDP e vidro ½ aquário, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 900 mm de largura por até 2700 mm de altura (pé direito) e na espessura de 60 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 1250 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2700 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado. Painel padrão do piso ao teto de 1250 mm de largura x altura máxima de 2700 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 15mm combens imóveis revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

0,45 a 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt Painel de vidro com estrutura de alumínio e vidro de seis milímetros. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. Quadros de vidro padrão de 1250 mm de largura x 1200 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro incolor de 6mm de espessura e dimensões de 1242 mm de largura x 2640mm de altura. A Fixação do vidro deverá ser dada por perfil de alumínio Macho, 46 x 36 mm espessura de 1,2mm, e Fêmea, 24 x 40 mm, espessura de 1,5mm. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro deverá ser aplicado em os módulos abaixo. Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 26 x 49 mm, fixadas nas travessas verticais (montantes com medidas de 23 x 29 mm espessura de 1,5 mm e reforço central com 2,00 mm) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 45 x 13 x 11 com espessura de 2 mm, fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento uniforme entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 15 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos através de uma régua de paginação em alumínio anodizado, medindo 55 x 14 mm, contribuindo com um melhor acabamento e padronização entre módulos. Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis de madeira que proporciona um vão de 30 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes. Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 28 mm de largura por 52 mm de altura e 1,5mm de espessura. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips. Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 23 x 29 mm e 1,5mm de espessura e reforço interno de 2,00 mm com duas cavidades para colocação de presilhas de montante de 9,5 mm, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado. Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7 mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização

entre módulos. Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo “T”. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 60 mm e espessura de 1,5 mm. Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60 mm x 27 mm e espessura de 2,00 mm. Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 60mm x 60mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato quadrado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 29 mm para encaixe dos montantes.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.3 - Porta

Porta para divisória de 60 mm de Abrir Simples com Bandeira Modulo de porta composto por porta de abrir convencional de vão de 900 mm confeccionada em MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 55 mm de largura x 2700 mm de altura e na espessura de 60 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2700mm de altura. Porta padrão de 900 mm de largura x 2700 mm de altura e 30 mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDP de baixa pressão de 15 mm de espessura. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt. Estrutura da porta (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 60 mm x 55mm e de 2,5 mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças sejam totalmente internas e não necessitem acabamento. Para a aplicação da bandeira deverá existir um PJP (perfil de junção de painéis) confeccionado em alumínio extrudado anodizado interligando a folha de porta e sua bandeira. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips de maneira interna e sem parafusos aparentes. Ferragens: Dobradiça: A porta possui três dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox escovado 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mm x 76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manuseio (fechamento e abertura) da

porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com quatro dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips. Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga Zamac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,10 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento em cromo escovado. O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formado cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.4 – Divisória cega

Divisória, - Instalada, tipo piso teto com painel cego em MDP, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 900 mm de largura por até 2700 mm de altura (pé direito) e na espessura de 90 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto. Composta por: Módulos de 900 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 2700 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.

Painel padrão do piso ao teto de 900 mm de largura x altura máxima de 2700 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 18mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 0,45 a 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.

Os módulos possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 40 x 52 mm, fixadas nas travessas verticais (montantes com medidas de 30 x 49 mm espessura de 1,5 mm) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 55 x 15 x 20 com espessura de 2 mm, fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos.

O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 50 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.

Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos.

Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 50 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.

Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 52 mm de largura por 52mm de altura e 1,5mm de espessura. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips. Possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e o piso/teto.

Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 30 x 49 mm e 1,5mm de espessura e com duas cavidades para colocação de presilhas de montante de 9,5 mm, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado. Possuem bastão de EPDM aplicados em quatro canais de 8mm, garantindo estabilidade e vedação entre os painéis.

Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.

Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90 mm x 84 mm e espessura de 1,5 mm, com saque frontal diretamente na mola do montante.

Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 92 mm x 32 mm e espessura de 2 mm e acabamento em formato arredondado.

Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90mm x 84mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato arredondado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 54 mm para encaixe dos montantes.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, o ensaios de resistência da tabela deve possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.5 – Divisória cega com vidro

Divisória, - Instalada, tipo piso teto com painel cego em MDP e vidro ½ aquário, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 900 mm de largura por até 3000 mm de altura (pé direito) e na espessura de 90 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.

Composta por: Módulos de 1250 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3000 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.

Painel padrão do piso ao teto de 1250 mm de largura x altura máxima de 900 mm, composto em MDP de baixa pressão com espessura de 18mm com revestimento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 0,45 a 1mm em toda a peça colado a quente através do sistema hotmelt Painel de vidro com estrutura de alumínio e vidro de seis milímetros. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.

Quadro de vidro padrão de 1250 mm de largura x 2100 de altura confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro laminado incolor de 6mm de espessura e dimensões de 1242 mm de largura x 2040mm de altura. A Fixação do vidro deverá ser dada por perfil de alumínio medindo 44 x 35 mm e espessura de 1,2mm, em ambos os lados. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro deverá ser aplicado em os módulos abaixo.

Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 40 x 52 mm, fixadas nas travessas verticais (montantes com medidas de 30 x 49 mm espessura de 1,5 mm) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 55 x 15 x 20 com espessura de 2 mm, fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento uniforme entre os módulos. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis que proporciona um vão de 50 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.

Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nas placas de 18 mm com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips ambos permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos.

Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco. O módulo completo possui um espaço interno entre os painéis de madeira que proporciona um vão de 50 mm que pode permitir uso de manta ou placa acústica internamente para diminuir o índice de ruídos entre ambientes.

Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 52 mm de largura por 52mm de altura e 1,5mm de espessura. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeça chata sistema Philips. Possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e o piso/teto.

Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 30 x 49 mm e 1,5mm de espessura e com duas cavidades para colocação de presilhas de montante de 9,5 mm, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 x 16 cabeças-chatas chatas Philips zincado. Possuem bastão de EPDM aplicados em quatro canais de 8mm, garantindo estabilidade e vedação entre os painéis e quadros.

Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.

Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90 mm x 84 mm e espessura de 1,5 mm, com saque frontal diretamente na mola do montante.

Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 92 mm x 32 mm e espessura de 2 mm e acabamento em formato arredondado.

Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90mm x 84mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato arredondado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 54 mm para encaixe dos montantes.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, o ensaios de resistência da tabela deve possuir (graduação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.6 – Divisória com vidro

Divisória, - Instalada, tipo piso teto vidro total, com estrutura confeccionada em alumínio anodizado em módulo padrão de 1250 mm de largura por até 3000 mm de altura (pé direito) e na espessura de 90 mm, com fechamento in loco, quando preciso, sob medida variável de acordo com o projeto.

Composta por: Módulos de 1250 mm de largura e altura máxima (pé direito) de 3000 mm do piso ao teto, fechamentos in loco, sob medida de acordo com o projeto previamente realizado.

Painel padrão do piso ao teto de 1250 mm de largura x altura máxima de 3000 mm, composto em painel de vidro com estrutura de alumínio e vidro de seis milímetros laminado. Painel de arremate, quando necessário, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco.

Quadros de vidro padrão de 1250 mm de largura e altura até 3000 mm confeccionado em estrutura de alumínio extrudado anodizado. A estrutura do quadro é composta por quatro peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças não necessite acabamento e não aparente nenhum parafuso. A junção das peças é realizada através de cantoneiras de 90° confeccionadas em chapa de aço #16 e parafusos auto atarraxantes zincados de 2,9 x 6,5mm cabeça chata sistema Philips. Vidro laminado incolor de 6mm de espessura. A Fixação do vidro deverá ser dada por perfil de alumínio medindo 44 x 35 mm e espessura de 1,2mm, em ambos os lados. Quadros de arremate, quando necessários, confeccionado sob medida de acordo com projeto in loco. O quadro de vidro deverá ser aplicado em os módulos abaixo.

Os módulos intermediários possuem sistema de saque frontal dos painéis através de ganchos de montante em aço temperado zincado, medindo 40 x 52 mm, fixadas nas travessas verticais (montantes com medidas de 30 x 49 mm espessura de 1,5 mm) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5mm x16mm para receber a mola grapa de aço zincada, medindo 55 x 15 x 20 com espessura de 2 mm, fixada nos quadros de alumínio com parafuso auto

atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, permitindo saque individual dos painéis de forma que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos.

Os módulos terminais (início ou arremate de divisórias) possuem sistema de saque frontal dos painéis através de 2 mecanismos: a partir dos painéis que encaixam-se nas guias através da mola vírgula de aço zincada fixada nos perfis de alumínio com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, e a partir de presilhas de montante zincadas fixadas nas travessas verticais (montantes) com parafusos auto brocante zincado cabeça chata sistema Philips na medida de 3,5 x 16 para receber a mola grapa de aço zincada fixada nos perfis de alumínio com parafuso auto atarraxante zincado de 4 x 14mm cabeça chata sistema Philips, que não fique qualquer tipo de parafuso aparente respeitando a medida de 8mm de espaçamento entre os módulos.

Os módulos terminais de arremate podem ter larguras diferenciadas em relação ao módulo padrão de maneira à adequar-se ao projeto (realizado sob medida) in loco.

Guias de piso, teto e parede confeccionadas em alumínio extrudado anodizado de seção de 52 mm de largura por 52mm de altura e 1,5mm de espessura. Essas guias são fixadas no piso, no teto ou na parede com buchas S6 (em caso de alvenaria, ou outra específica para outros materiais) e parafusos zincados 4,2 a 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips. Possuem espuma autocolante aplicadas em canal de 12mm garantindo vedação entre a guia e o piso/teto.

Montantes verticais confeccionados em alumínio extrudado anodizado de seção de 30 por 49 mm e 1,5mm de espessura e com duas cavidades para colocação de presilhas de montante de 9,5 mm, para encaixe da mola grapa, confeccionadas em chapa de aço #16 zincada fixadas por parafusos auto brocantes 3,5 a 16 cabeça chata Philips zincado para permitir o movimento de saque frontal dos painéis. Montantes fixados na guia através de parafusos auto brocantes 3,5 a 16 cabeça chata Philips zincado. Possuem bastão de EPDM aplicados em quatro canais de 8mm, garantindo estabilidade e vedação entre os quadros.

Régua de paginação: Peça linear (tipo régua) em Alumínio extrudado anodizado de 55 mm e 1,7mm de espessura, possui detalhe de 8 mm x 12 mm em seu eixo central que possibilita espaçamento uniforme entre painéis de 8mm, proporcionando melhor acabamento e padronização entre módulos.

Coluna de três saídas: Possibilita a divisão de ambientes através da junção de 3 divisórias distintas em formato tipo "T". Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90 mm x 84 mm e espessura de 1,5 mm, com saque frontal diretamente na mola do montante.

Coluna de arremate: Possibilita o acabamento do fim da divisória. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 92 mm x 32 mm e espessura de 2 mm e acabamento em formato arredondado.

Colunas de canto de 90°: Permite a mudança de direção da divisória apenas em ângulo de 90°. Confeccionada em alumínio extrudado anodizado, possui seção com dimensionamento externo de 90mm x 84mm e espessura de 1,5 mm e acabamento em formato arredondado com a ponta externa arredondada proporcionando melhor acabamento na coluna aparente. Possui ainda duas cavidades de 54 mm para encaixe dos montantes.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

ITEM 5.7 - Porta

Porta para divisória de 90 mm - Módulo de porta composto por porta de abrir convencional de vão de 900 mm confeccionada em MDP e estrutura (batente) confeccionada em alumínio anodizado de 55 mm de largura x 2700 mm de altura e na espessura de 90 mm. Composta por: Módulo de tamanho padrão, para porta, de 900 mm de largura x 2700mm de altura. Porta padrão de 900 mm de largura x 2700 mm de altura e 39 mm de espessura confeccionada em 2 chapas de MDP de baixa pressão de 18 mm de espessura e 1 chapa de 3 mm de espessura. As chapas são unidas por adesivo de PVC através de sistema de prensa a quente e o revestimento externo possui acabamento em laminado melamínico em ambas as faces com fita de borda de 1mm em toda a peça colada a quente através de sistema hotmelt.

Estrutura da porta (batente) confeccionada em alumínio extrudado anodizado de seção de 90 mm x 55mm e de 2,5 mm de espessura. Essa estrutura é composta por três peças de alumínio extrudado anodizado seccionadas em ângulo de 45° de forma que a união das peças sejam totalmente internas e não necessitem acabamento. Possui uma borracha aplicada em um canal de 4mm proporcionando amortecimento no fechamento da porta e uma vedação para passagem de som. Para a aplicação da bandeira deverá existir um perfil de junção de painéis confeccionado em alumínio extrudado anodizado interligando a folha de porta e sua bandeira. A estrutura (batente) é fixada nos montantes verticais (presentes nos módulos de divisórias) e horizontal por sete parafusos auto atarraxantes zincados 4,2x38mm cabeça chata sistema Philips de maneira interna e sem parafusos aparentes. Ferragens: Dobradiça: A porta possui quatro dobradiças, tipo aba reta, confeccionadas em liga de aço inox escovado 304 de alta performance de maneira que suporte regiões litorâneas sem danificar o material. Cada dobradiça possui dimensões de 89mm x 76mm e espessura de 2,5mm. A dobradiça possui dois anéis com rolamentos, com doze microesferas internas cada, que permitem o manejo (fechamento e abertura) da porta com maior suavidade. Dobradiça com pino blindado que impede o arrombamento da porta a partir das dobradiças. Suporta peso de porta de até 46kg com três dobradiças. Permite seis pontos de fixação, três para fixação da porta, através de parafuso atarraxante zincado 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips e três para fixação ao batente, através de parafuso auto brocante zincado 4x16 cabeça trombeta sistema Philips. Fechadura: A fechadura será para tráfego intenso e composta por: uma maçaneta confeccionada em liga Zamac, que permite o movimento de alavanca possibilitando a abertura da porta através do acionamento do trinco; um Trinco confeccionado em liga Zamac, que proporciona o fechamento da porta; uma Lingueta confeccionada em liga Zamac, que proporciona o trancamento da porta; um Cilindro confeccionado em liga Zamac, que aciona o lingueta e possui oito pinos de segredo e oito molas internas permitindo uma variação de 1296 combinações de abertura. O cilindro permite o acionamento da lingueta através de giro de chave, que acompanha a fechadura em duas cópias; uma Chapa de Acabamento para fixação na porta, que permite melhor acabamento após a fixação do conjunto caixa; uma Contra Chapa para fixação no batente, promovendo maior segurança no encaixe da lingueta durante uso da fechadura; e, um Conjunto Caixa confeccionado em aço 1006 que acomoda todo o conjunto de componentes internos da fechadura e permite o encaixe de cubos, molas, lingueta, trinco, maçaneta e demais componentes padrão de fechadura para tráfego intenso. O conjunto caixa possui espessura padrão que permite que o mesmo seja embutido na porta. A fixação da fechadura na porta deve ser feita através de parafusos zincados cabeça chata sistema Philips e deve ser fixada aproximadamente à 1,05 de altura do solo. A maçaneta possui acabamento em cromo escovado. O módulo de porta acompanha um batedor confeccionado em alumínio em formato cilíndrico com diâmetro de 25mm x 30mm de altura para impedir que a porta bata nas divisórias. O batedor possui um anel de borracha para função de amortecimento, que impede que a porta se danifique durante seu

uso e contribui para amenizar o ruído no caso de a mesma ser aberta de maneira brusca. A fixação do batedor ao piso é realizada através de buchas S6 e parafusos zincados 4,2 x 38 cabeças-chatas chatas sistema Philips. Possui também um sistema de atenuação de som e vedação entre o módulo de porta e o piso, por uma trava retrátil em alumínio com borracha em EPDM, com regulagem por meio de botão acionador.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado de cadeia de custódia – referência FSC ou CERFLOR com escopo para fornecimento de produto certificado de comprovação de madeira florestal responsável ou de reflorestamento.
- Certificado de conformidade atestado por organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro de acordo com a ABNT NBR 15141:2008.
- Certificado de conformidade do produto a rotulagem ambiental conforme a ABNT NBR ISO 14024:2004 e ABNT NBR ISO 14020:2002 organismo certificador de produto – OCP acreditado pelo Inmetro.
- Laudo de conformidade com a ABNT NBR 14810-2:2018 com resultados compatíveis a tabela 01 e 02 da norma para painéis em MDP utilizados em condições secas e de uso interno.
- Laudo de conformidade com os ensaios da tabela 01 e 02 da ABNT NBR 16332:2014, sendo que para o ensaio de colagem da fita de borda, deve ser superior à 65 N, os ensaios de resistência da tabela devem possuir (gradação 5) ou sem alteração, corte cruzado bordas lisas (5B).

ITEM 5.8 – Micro persiana

Persiana horizontal (Entre vidros) composta por lâminas de alumínio de no mínimo 15mm, com sistema manual de controle de luminosidade (giratório). Parte superior (cabeceira), em chapa de aço dobrada, medindo aproximadamente 0,810 de comprimento x 0,250mm de altura. Tampa da cabeceira em polietileno injetado de baixa densidade; Parte inferior em tubo oblongo, dando maior harmonia ao conjunto; Tampa da Cabeceira, cavaletes e tambor: Injetado em polietileno, permitindo perfeito acabamento à peça; Tampa e botão de base: injetado em polipropileno; Presilha espaçadora de lâmina em policarbonato com aditivo UVA; Cordas de fixação e alinhamento das lâminas em nylon trançado, na cor predominante da persiana. Cadarços que regulam abertura/fechamento da lâmina da persiana, em nylon trançado, na cor predominante da persiana.

ITEM 6.1 – Cortina em tecido reforçado

Cortina tipo rolô, em tecido reforçado, composição 100% algodão, não propagante a chamas, deve inibir o desenvolvimento de bactérias, proporcionar conforto térmico, cor à definida posteriormente, acionamento manual por meio de corrente plástica, tubo em liga de alumínio, trilho inferior em formato retangular, com 30mm em liga de alumínio extrudado com pintura eletrostática na cor branca e tampas laterais em plástico injetado na cor branca, suportes de fixação modelo I em aço galvanizado com pintura eletrostática.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo de ensaio em atendimento as normas a seguir.
 - Análise do conteúdo fibroso (quantitativa e qualitativa) de acordo com a ABNT 13538/1995 E NBR 11914/1992;
 - Análise de solidez a cor à Luz com alteração mínima 4 por no mínimo 40 horas, com dosagem de energia 6047 KJ/M² de acordo com NBR ISO 105-B02/19;

- Análise da alteração dimensional da trama (transversal) avaliada - 0,5% e urdume (longitudinal) -0,2% de acordo com a NBR 10320/88;
- Análise de determinação a resistência ao CV% rasgo urdume - 3% e ao rasgo trama - 7,5 kgf de acordo com ASTM-D2261/17;
- Análise da densidade de fios urdume de aproximadamente 39 fios/cm e trama de 22 fios/cm de acordo com NBR 10588/15;
- Avaliação inflamabilidade vertical de acordo com a ISO 6940:2004;
- Avaliação de acabamento antibacteriano de acordo com método AATCC TM 147.
- Laudo de ensaio a resistência da pintura a névoa salina de acordo ABNT NBR 8094:1983 por 300 horas com resultado isento de ferrugem e isento de bolhas e avaliação inicial e final de aderência da tinta com resultado X0Y0 de acordo 11003:2010;
- Laudo de ensaio a resistência da umidade saturada de acordo ABNT NBR 8095:2015 por 300 horas com resultado isento de ferrugem e isento de bolhas e avaliação inicial e final de aderência da tinta com resultado X0Y0 de acordo 11003:2010;
- Laudo de ensaio de espessura da camada de tinta de no mínimo 70 um conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

ITEM 6.2 - Cortina franzida

Cortinas franzida em tecido com ilhós e instalação em varão.

Tecido: composição mínima de 80% de algodão, com gramatura mínima de 290gr/m², não propagante a chamas, tratamento antibacteriano, alta resistência a rasgo, deve manter a cor inalterada após lavagem.

Varão: em tubo com espessura de 28mm com pintura em epóxi pó, com tratamento para não oxidação/ferrugem. Ilhós: redondo com 32mm em polipropileno de alta resistência. Suportes: em I com pintura epóxi pó, com tratamento para não oxidação/ferrugem.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo de ensaio em atendimento as normas a seguir.
 - Análise do conteúdo fibroso (quantitativa e qualitativa) de acordo com a ABNT 13538/1995 E NBR 11914/1992;
 - Análise de solidez a cor à luz com alteração mínima 4 por no mínimo 40 horas, com dosagem de energia 6047 KJ/M² de acordo com NBR ISO 105-B02/19;
 - Análise de solidez a lavagem doméstica e comercial com alteração mínima 4 para transparência a algodão, poliamida, acrílico, lã e poliéster de acordo com NBR ISO 105-B02/19;
 - Análise da alteração dimensional da trama (transversal) avaliada - 0,5% e urdume (longitudinal) - 0,2% de acordo com a NBR 10320/88;
 - Análise de determinação a resistência ao CV% rasgo urdume - 3% e ao rasgo trama - 7,5 kgf de acordo com ASTM-D2261/17;
 - Análise da gramatura do tecido utilizado de 290 gramas/m² de acordo com a norma ABNT NBR 10591/08;
 - Avaliação inflamabilidade vertical de acordo com a ISO 6940:2004;
 - Avaliação de acabamento antibacteriano de acordo com método AATCC TM 147.
- Laudo de ensaio a resistência da pintura a névoa salina de acordo ABNT NBR 8094:1983 por 300 horas com resultado isento de ferrugem e isento de bolhas e avaliação inicial e final de aderência da tinta com resultado X0Y0 de acordo 11003:2010;

- Laudo de ensaio a resistência da umidade saturada de acordo ABNT NBR 8095:2015 por 300 horas com resultado isento de ferrugem e isento de bolhas e avaliação inicial e final de aderência da tinta com resultado X0Y0 de acordo 11003:2010;
- Laudo de ensaio de espessura da camada de tinta de no mínimo 70 um conforme a Norma ABNT NBR 10443:2008.

ITEM 7.1 – Parque modular com quatro módulos

-Estrutura em estrutura de aço tubular, quatro módulos ligados ou interligado, duas torres em formatos octogonal ou sextavado, conectados por módulos de ponte, rampa, laterais de proteção revestidas em plásticos para segurança. Telhados em forma de animais diversos, vazado ou fechado, escalada ou escada com corrimão para acessar a plataforma. Mínimo de dois escorregadores em formato de espiral, reto, curvo, duplo ou em túnel, apresentar no mínimo duas opções diferentes, laterais com jogos interativos, jogo da memória, jogos da velha, contador de pontos, tambor batuque, mínimo de oito jogos. Plataformas em aço revestidas em plástico rígido e antiderrapante com no mínimo de 2,00 x 2,00 metros. Produto acessível para portadores de cadeira de rodas com rampa acessível em toda extensão, guarda corpo e laterais de proteção temática e com informações para deficientes visuais. Drenos para evitar acúmulo de água, torres com diferentes formas de montagens, revestido em plástico rígido, atóxico, colorido para recreação e interação.

Material: Estrutura em aço tubular revestidas em plástico rígido. Peças em plástico rígido

-Medidas Aproximadas: 9,70 metros de comprimento, 5,90 metros de largura e 3,90 metros de altura. (Com tolerância de 10% de variação)

- Laudo de Ensaio de bordas cortantes conforme ABNT NM 300-1:2004 (versão corrigida: 2011), Laudo de pontas agudas, conforme ABNT NM 300-1:2004 (versão corrigida 2011) item 5.9. E laudo de carga na plataforma distribuída de no mínimo 200kg. O laudo deverá ser emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ou instituto similar.

- Instalação: até 30 dias uteis após entrega.

- Prazo de Entrega: até 20 dias

- Garantia mínima: 01 ano contra eventuais defeitos de fabricação

ITEM 7.2 – Baú infantil

Baú infantil, com dupla função em diversas cores, quando fechado se torna uma escrivaninha com porta lápis, confeccionado pelo processo de rotomoldagem em polietileno.

Medidas mínimas: comprimento 1,04 x largura 0,44 x altura 0,52m.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado do Inmetro de acordo NM –NB 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) de segurança do brinquedo.

ITEM 7.3 – Cadeira de plástico

Com duas formas de manuseio: de um lado pode ser utilizado como cadeira de balanço e do lado inverso como cadeira para refeições, entretenimento, etc. Material: confeccionado em polietileno composto de aditivo Antiestático e aditivos anti-UV, que protegem contra raios solares, não desbota com o sol e chuva, reduz atrito dos tecidos e dá resistência ao produto, produto, cores diversas.

Medidas mínimas: 800 X 470 X 490 (Comprimento X Largura X Altura).

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado do Inmetro de acordo NM –NB 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) de segurança do brinquedo.

ITEM 7.4 – Casinha infantil

Produto de acessibilidade para interação das crianças no mesmo ambiente, com entrada para portadores de cadeira de rodas, jogo da memória ou jogo da velha acoplado e chaminé, fabricadas em processos rotomoldado, telhado com cores diversas com mínimo de duas portas e janelas, todas laterais devem ser vazadas para ventilação, visualização e circulação de ar, mesa acoplada com mínimo de 0,80 de comprimento e 0,60 de largura, caixa de areia ou tanque acoplado para diferentes atividades, apresentar atividade diversas como jogo da velha, jogo da memória, balcão interno/externo, fruteira, relógio, telefone, pia, fogão, torneira, tabua de passar, campainha ou armário. Mínimo de 10 atividades Medidas Mínimas: comprimento 1,90 x largura 1,87.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo técnico que comprove suportar carga Mínima de 200kg nas plataformas bem como laudo de Ensaio de bordas cortantes – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.8 e Ensaio de pontas agudas – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.9 da norma.

ITEM 7.5 – Gangorra para até 12 crianças e acessível

Produto de acessibilidade para criança portadora de cadeira de rodas, composta por tampo para mesa de atividades, cintos de segurança, travas de segurança, rampas de apoio, encosto e alças auxiliares, garantindo a estabilidade e conforto, sendo a gangorra passível de 4 formas: a) 2 portas dores de deficiência física com cadeira de rodas em cada lado b) 1 portador de deficiência física de um lado e no lado oposto banco acoplado para 4 crianças. c) bancos acoplados em ambos os lados para até 12 crianças, e d) 2 portadores de deficiência física com cadeira de rodas em cada lado e tampo de atividades central.

As peças deverão ser confeccionadas pelo processo de rotomoldagem em polietileno, resistente a variações de temperaturas ambientais, e adequado para áreas externas. As peças também deverão ter aplicação de proteção UV e aditivos antiestáticos para evitar riscos de choque por atrito, e deverão ser pigmentadas de fábrica com cores variadas.

Medidas Mínimas: comprimento 2,90m x largura e 0,85m x altura 0,88m.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo técnico que comprove suportar carga Mínima de 200kg nas plataformas bem como laudo de Ensaio de bordas cortantes – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.8 e Ensaio de pontas agudas – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.9 da norma.

ITEM 7.6 – Gira-Gira

Gira gira carrossel, assentos temáticos anatômicos com três lugares em plástico rígido com volante central e apoio para os pés antiderrapante.

Medidas Mínimas: diâmetro 1,20 x altura 0,51m.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo técnico que comprove suportar carga Mínima de 200kg nas plataformas bem como laudo de Ensaio de bordas cortantes – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.8 e Ensaio de pontas agudas – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.9 da norma.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

ITEM 7.7 – Mesa versátil

Mesa com variadas funções para recreação e entretenimento infantil, bancos acoplados fixos ou removíveis, tampo da mesa adaptável para uma caminha podendo usar colchão ou colchonete ou centro de atividades para bolinhas ou outros brinquedos.

Produto versátil de fácil locomoção, lavável, empilháveis, laterais arredondadas com motivos infantis, produzido em plástico resistente, reciclável atóxico e em cores diversas.

O conjunto é de fácil montagem e desmontagem, ambas feitas por encaixe e desencaixe das peças sem necessidade de ferramentas e parafusos.

Medidas aproximadas: comprimento 1,35m x largura 70cm x altura 30cm.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo técnico que comprove suportar carga Mínima de 200kg nas plataformas bem como laudo de Ensaio de bordas cortantes – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.8 e Ensaio de pontas agudas – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.9 da norma.

ITEM 7.8 – Tanque

Confeccionado pelo processo rotomoldagem em polietileno colorido, com aditivo UV que garante a coloração original mesmo que exposto ao tempo, produto com todos os cantos arredondados, em formato de animais diversos, utilizado como tanque de areia, bolinhas ou piscina infantil, tampa de encaixe para evitar a contaminação.

Medidas mínimas: comprimento 1,54 x largura 1,40 x altura 0,42.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Certificado do Inmetro de acordo NM –NB 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) de segurança do brinquedo.

ITEM 7.9 – Módulos parque extensivo para playground

composto por ponte, plataforma e rampa confeccionados em estrutura de aço tubular revestido por plástico resistente.

Contendo jogos interativos ou escorregadores em formato de espiral ou reto ou curvo, ou duplo ou em túnel.

Medidas Aproximadas: 3,80mts comprimento x 1,65 metros largura x altura 2,90 metros (Com tolerância de 10% de variação)

Material: Estrutura em aço tubular revestidas em plástico rígido. Peças em plástico rígido

Laudo de Ensaio de bordas cortantes conforme ABNT NM 300-1:2004 (versão corrigida: 2011), Laudo de pontas agudas, conforme ABNT NM 300-1:2004 (versão corrigida 2011) item 5.9. E laudo de carga na plataforma distribuída de no mínimo 200kg. O laudo deverá ser emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO ou instituto similar

- Instalação: até 30 dias uteis após entrega.

- Prazo de Entrega: até 20 dias

- Garantia mínima: 01 ano contra eventuais defeitos de fabricação

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

ITEM 7.10 – Torre infantil

Parque infantil confeccionado em polietileno rotomoldado com aditivos antiestáticos e Anti-UV composto por dois módulos, contendo balanço para bebe em formato anatômico com encosto e barra de proteção, piso de segurança, lateral em formato de animais diversos, escorregador reto ou espiral, laterais vazadas para entrada e saída e melhor visualização das crianças, painel interativo com simulador de carro.

Medidas mínimas: comprimento 3,50m x largura 1,40m x altura 1,40m.

Apresentar certificados e laudos relacionados abaixo, todos emitidos ao fabricante do produto.

- Laudo técnico que comprove suportar carga Mínima de 200kg nas plataformas bem como laudo de Ensaio de bordas cortantes – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.8 e Ensaio de pontas agudas – ABNT NM 300-1:2004 (Versão corrigida 2011) item 5.9 da norma.

4. ESTIMATIVA DE PREÇOS E PREÇO S REFERENCIAIS.

4.1. Para obter a avaliação do custo, o **CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR** utilizou-se dos valores constantes em pesquisa de mercado.

4.2. Os valores ora licitados, servirão de base de registro de preços para a composição dos lotes e futuras adesões, não ultrapassando o limite final em adesões permitido em lei.

5. CLASSIFICAÇÃO DOS BENS COMUNS

5.1. Os itens que integram o objeto da presente licitação enquadram-se na classificação de bens comuns, nos termos da Lei nº 10.520, de 2002, do Decreto nº 3.555, de 2000.

6. DA JUSTIFICATIVA PARA UTILIZAÇÃO DO SISTEMA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1. Utilizar-se-á o Sistema de Registro de Preços, pois o objeto em questão enquadra-se perfeitamente no disposto em legislação específica, como também justifica-se, uma vez que a existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que dele poderão advir, ficando facultada a realização de licitações para aquisição de um ou mais itens, hipótese em que, em igualdade de condições o beneficiário do registro, terá preferência, nos termos do § 4º do art. 15 da Lei Federal nº 8.666/93.

7. QUANTIDADE

7.1. As quantidades, a exemplo da especificação do objeto, foram inseridas pela equipe técnica do **CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR** através de estimativa a partir das quantidades de unidades escolares e quantidades de alunos, demonstradas no anexo II do Edital.

8. LOCAL DA ENTREGA

8.1. A entrega dos bens se dará nos endereços de cada unidade escolar pertencente aos municípios consorciados a serem indicados no termo contratual, ressaltando que a lista dos municípios encontra-se no anexo II do Edital:

9. PRAZO DE ENTREGA

9.1. A entrega dos bens se dará de forma parcial ou total, a depender da solicitação da contratante, no prazo máximo de 10 (dez) dias úteis, contados da data do recebimento da solicitação que será efetuada via e-mail ou outro meio hábil.

10. CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO

10.1. Os bens serão recebidos provisoriamente, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

10.2. Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

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

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

10.4. Após o recebimento provisório, se for constatado que os produtos foram entregues em desacordo com a proposta, fora das especificações ou incompletos, após a notificação por escrito à Contratada, serão interrompidos os prazos de recebimentos e suspenso o pagamento, até que sanada a situação.

10.5. Todas as despesas tais como: impostos, taxas, fretes, emolumentos e encargos porventura incidentes sobre o fornecimento, correrão por conta da empresa licitante - vencedora da licitação.

10.6. O atesto das faturas correspondentes ao fornecimento dos produtos caberá ao contratante, através de servidor designado para esse fim.

11. FORMA COMO OS PRODUTOS SE RÃO SOLICITADOS

11.1. As solicitações ocorrerão conforme a necessidade, quantidade e conveniência da contratante e de cada um dos municípios consorciados demandantes.

12. FORMALIZAÇÃO DO CONTRATO

12.1. Após a homologação da licitação será firmado Ata de Registro de Preços e posterior Termo de Contrato ou aceite instrumento equivalente (Nota de Empenho/Carta Contrato/Autorização de fornecimento).

12.2. O prazo de duração da contratação ficará adstrita aos respectivos créditos orçamentários, conforme art. 57 da Lei 8.666/93.

12.3. Previamente à contratação, será realizada consulta, pela contratante, para identificar possível proibição de contratar com o Poder Público.

13. PRAZO DE ASSINATURA DO CONTRATO

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

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

13.3. O prazo para assinatura do contrato poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, quando solicitado pela licitante vencedora durante o seu transcurso, desde que ocorra motivo justificado e aceito pela ADMINISTRAÇÃO.

13.4. Se a(s) licitante(s) vencedora(s) recusar (em)-se a assinar (em) o(s) contrato(s) no prazo de 5 (cinco) dias úteis, sem justificativa, por escrito, aceita pela Autoridade Superior, será convocada outra licitante, observada a ordem de classificação, para celebrar o(s) contrato(s), e assim sucessivamente.

14. DO REAJUSTE

14.1. As regras acerca do reajuste do valor contratual são as estabelecidas no Termo de Contrato, anexo ao Edital.

15. DO CONTROLE DE EXECUÇÃO E FISCALIZAÇÃO

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

15.1.1. A contratante deverá, no prazo máximo de 05 (cinco) dias do início da vigência contratual, designar o (s) servidor (es) para exercer a função de fiscal de contrato.

15.2. A fiscalização de que trata este item não exclui nem reduz a responsabilidade da Contratada.

16. DOTAÇÃO ORÇAMENTÁRIA

16.1. Na licitação para registro de preços não é necessário indicar a dotação orçamentária, que somente será informada para a formalização do contrato ou outro instrumento hábil.

17. GARANTIA CONTRATUAL

17.1. Não haverá exigência de garantia contratual uma vez que os produtos serão entregues mediante solicitação de quantitativos e a garantia contratual, geralmente, se aplica para contratação de serviços, obras, entre outros.

18. DA SUBCONTRATAÇÃO

18.1. Não será admitida a subcontratação do objeto licitatório.

19. DA ALTERAÇÃO SUBJETIVA

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

20. GARANTIA DO PRODUTO OU SERVIÇO

20.1. A garantia do produto são aquelas exigidas na lei.

21. OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

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

23.1.1. efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

23.1.2. responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

23.1.3. substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

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

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

23.1.7. Encarregar-se da entrega dos itens adquiridos, arcando com qualquer custo advindo do transporte, carga, descarga, bem como qualquer serviço relativo ao procedimento de entrega.

22. OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

22.1. São obrigações da Contratante:

24.1.1. receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

24.1.2. verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

24.1.3. comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

24.1.4. acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

24.1.5. efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

23. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

23.1. O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

23.2. Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

23.3. A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal, constatada, mediante consulta aos sítios eletrônicos oficiais ou à documentação mencionada no art. 29 da Lei nº 8.666, de 1993.

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

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

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

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

25.10.1. Persistindo a irregularidade, como medida de cautela, a Administração poderá suspender a execução do contrato e determinar a limitação de empenho, conforme art. 45 da Lei Federal nº 9.784/99.

25.11.1. Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente, salvo por motivo de economicidade,

segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

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

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

24. SANÇÕES

24.1. Aos fornecedores/contratados que descumprirem total ou parcialmente os contratos celebrados com a Administração Pública, e aos licitantes que cometam atos visando a frustrar os objetivos da licitação, serão aplicadas, nos termos da Lei 8.666/93, Lei 10.520/02, as seguintes sanções:

26.1.1. Advertência

26.1.2. Multa;

26.1.2.1. 0,3 % (três décimos por cento) por dia, até o trigésimo dia de atraso, sobre o valor do fornecimento ou serviço não realizado, ou sobre a etapa do cronograma físico de obras não cumprido;

26.1.2.2. 10 % (dez por cento) sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida, com o consequente cancelamento da nota de empenho ou documento equivalente.

26.1.3. Suspensão Temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos;

26.1.4. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

24.2. Ao fornecedor que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, será aplicada penalidade de impedimento de licitar e contratar com o Município por prazo não superior a 5 (cinco) anos, sendo descredenciado do Sistema de Cadastro de Fornecedores, sem prejuízo das multas previstas em edital e no contrato e das cominações legais, aplicadas e dosadas segundo a natureza e a gravidade da falta cometida.

24.3. A multa a que alude o subitem 26.1.2 não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique as outras sanções previstas nesta Lei.

24.4. A multa, aplicada após regular processo administrativo, será descontada da garantia do respectivo contratado.

24.5. Se a multa for de valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá o contratado pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

24.6. As sanções previstas subitens 26.1.1, 26.1.3 e 26.1.4 poderão ser aplicadas juntamente com a do inciso 26.1.2, facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

24.7. A contagem do período de atraso na execução dos ajustes será realizada a partir do primeiro dia útil subsequente ao do encerramento do prazo estabelecido para o cumprimento da obrigação.

24.8. A aplicação das sanções administrativas previstas nos subitens 26.1.1 ao 26.1.3 são de competência dos ordenadores de despesa, Órgãos, Fundações e Autarquias e entidades públicas.

24.9. A sanção estabelecida no inciso 26.1.4 é de competência exclusiva do CONTRATANTE, facultada a defesa do interessado no respectivo processo, no prazo de 10 (dez) dias úteis da abertura de vista, podendo a reabilitação ser requerida após 2 (dois) anos de sua aplicação.

24.10. A suspensão temporária impedirá o fornecedor de licitar e contratar com a Administração Pública pelos seguintes prazos:

26.10.1. Até 6 (seis) meses, nos casos de:

26.10.1.1. aplicação de duas penas de advertência, no prazo de 12 (doze) meses, sem que o fornecedor/contratado tenha adotado as medidas corretivas no prazo determinado pela Administração;

26.10.1.2. alteração da quantidade ou qualidade da mercadoria fornecida;

26.10.2. Até 12 (doze) meses, nos casos de:

26.10.2.1. retardamento imotivado da execução de obra, de serviço, de suas parcelas ou do fornecimento de bens.

26.10.3. Até 24 (vinte e quatro) meses, nos casos de:

26.10.3.1. entregar como verdadeira, mercadoria falsificada, adulterada, deteriorada ou danificada;

26.10.3.2. paralisação de serviço, de obra ou de fornecimento de bens sem justa fundamentação e prévia comunicação à Administração;

26.10.3.3. praticar ato ilícito visando a frustrar os objetivos de licitação no âmbito da Administração Pública Municipal, ou

26.10.3.4. sofrer condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo.

24.11. Será declarado inidôneo, ficando impedido de licitar e contratar com a Administração Pública, por tempo indeterminado, o fornecedor que:

26.11.1. não regularizar a inadimplência contratual nos prazos estipulados no item 26.10 , ou

26.11.2. demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração Pública, em virtude de ato ilícito praticado.

24.12. As sanções previstas nos subitens 26.1.3 e 26.1.4 poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão dos contratos regidos pela lei 8.666/93:

26.12.1. tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

26.12.2. tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

26.12.3. demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

24.13. A autoridade que aplicar as sanções estabelecidas determinará a publicação do extrato de sua decisão no Semanário Oficial, o qual deverá conter:

26.13.1. nome ou razão social do fornecedor e número de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoas Jurídicas - CNPJ ou no Cadastro de Pessoas Físicas - CPF;

26.13.2. nome e CPF de todos os sócios;

26.13.3. sanção aplicada, com os respectivos prazos de impedimento;

26.13.4. órgão ou entidade e autoridade que aplicou a sanção;

26.13.5. número do processo; e

26.13.6. data da publicação.

26.14.1. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira pela Lei Federal 12.846/13 e/ou pelo Decreto Municipal 9.281/19, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente , com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.

26.14.2. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública Nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846/13, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

26.14.3. O Processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública resultantes de ato lesivo cometido por

pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

24.14. Caracterizar-se-á formal recusa à contratação, podendo a CONTRATANTE, a seu exclusivo Juízo, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para que manifestem interesse na contratação, em igual prazo, e atendidas todas as condições editalícias para fornecimento do objeto licitado ou então cancelar o item as seguintes hipóteses:

26.15.1. Após, decorridos 05 (cinco) dias úteis da convocação da CONTRATANTE sem que a licitante vencedora tenha retirado e assinado o instrumento contratual.

26.15.2. Após, decorridos 10 (dez) dias úteis da assinatura do contrato, sem que tenha iniciado a execução dos serviços ou fornecimento dos bens, objeto desta licitação, no caso de ter sido solicitada, sem justificativa de atraso ou com justificativa de atraso não aceita.

Alessandra Costa Barros
Diretora de Políticas Públicas e Projeto

ANEXO II

**QUANTIDADE DE UNIDADES ESCOLARES E
ALUNOS POR MUNICÍPIO**

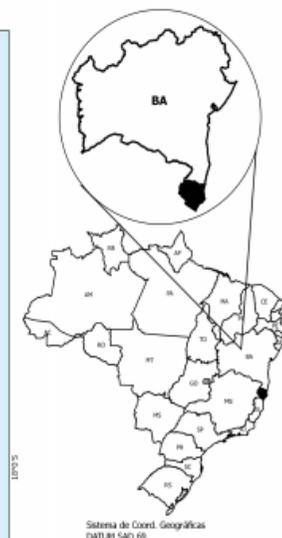
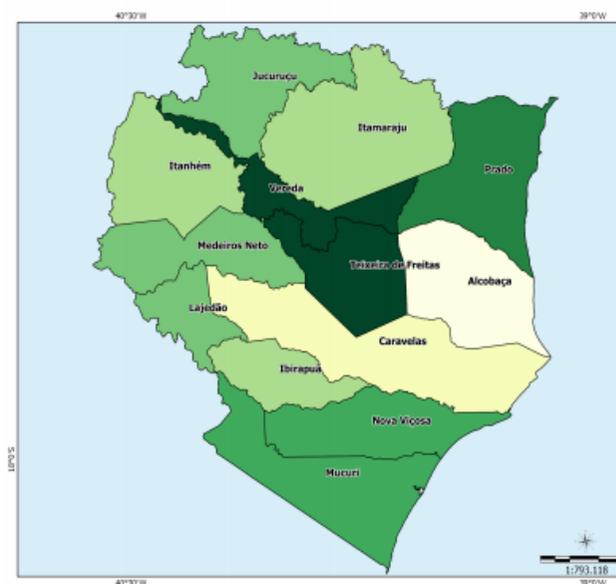
QUANTIDADE DE ALUNOS E ESCOLAS MUNICIPAIS DO EXTREMO SUL DA BAHIA			
MUNICÍPIO	QTD ESCOLAS	QTD ALUNOS	POPULAÇÃO ESTIMADA
ALCOBAÇA	37	5.200	22.490
PRADO	37	6.517	28.195
CARAVELAS	28	4.553	22.093
NOVA VIÇOSA	36	8.232	43.783
VEREDA	13	1.390	6.153
MUCURI	38	8.634	42.251
IBIRAPUA	8	1.947	8.690
LAJEDÃO	8	893	3.975
JUCURUÇU	32	1.915	8.988
ITAMARAJU	58	11.345	64.455
MEDEIROS NETO	34	4.135	22.716
TEIXEIRA DE FREITAS	71	23.229	162.438
ITANHEM	20	4.013	20.500
TOTAL	420	82.003	456.727



Perfil Territorial

Extremo Sul - BA

O Território Rural Extremo Sul - BA está localizado na região Nordeste e é composto por 13 municípios: Alcobaca, Caravelas, Ibirapua, Itamaraju, Itanhém, Jucuruçu, Lajedão, Medeiros Neto, Mucuri, Nova Viçosa, Prado, Teixeira de Freitas e Vereda.



Sistema de Coord. Geográficas
DATUM SAD 69.

Fonte:
Base Cartográfica: IBGE, 2006;
Base Territorial: DETER/SOT/MDA;
Elaboração: CGMA/SOT/MDA, março/2015.

ANEXO III

MODELO – PROPOSTA COMERCIAL
(PAPEL TIMBRADO DA EMPRESA)

Ào: CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR

Ref.: PREGÃO ELETRÔNICO SRP Nº 011/2021

OBJETO: O objeto da presente licitação é a seleção de propostas visando o registro de preço, por meio de Pregão eletrônico, para fornecimento de ativos permanentes (mobiliários escolares), conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA – CONSTRUIR.

Senhor Pregoeiro,

Proposta que faz a empresa....., inscrita no CNPJ nº, e inscrição estadual nº....., para, objeto da licitação acima referenciada, e abaixo discriminada:

ITEM	QUANT.	UNID.	DESCRIÇÃO DO PRODUTO	MARCA	V_UNIT. R\$	V_TOTAL DO ITEM R\$
VALOR TOTAL DO LOTE						

Igualmente, declaramos que:

- i. O valor total da proposta fica estipulado em **R\$**(.....);
- ii. Nos preços propostos estão incluídas todas as despesas conforme estabelecido no Edital da licitação em referência;
- iii. As condições de pagamento são aquelas estabelecidas no ato convocatório do certame em epígrafe;
- iv. Esta proposta é válida por **90 (noventa) dias**, contados da data de sua apresentação;
- v. Efetuaremos a entrega dos produtos em prazo não superior ao previsto no Termo de Referência, contados a partir do recebimento da Autorização de Fornecimento ou instrumento equivalente.

Por necessário informamos que:

- i. Será responsável pela relação negocial de nossa empresa a pessoa do Senhor (a) portador (a) da cédula de identidade nº e do CPF-MF nº....., com endereço, telefone (s) e e-mail
- ii. Nosso domicílio bancário é..... (nome do banco, nº. do banco, nº. da agência e nº. da conta corrente).

Local, de de 2021.

ANEXO IV

MINUTA DE ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

Ao XXXXXXXXXXXXXXXX do ano de 2021 O CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA – CONSTRUIR, nos termos das Leis nº 8.666/93 e nº 10.520/2002, lavra a presente Ata de Registro de Preços referente ao **Pregão Eletrônico SRP nº 011/2021**, devidamente homologado às Fls. do aludido processo, objetivando o registro de preço, por meio de Pregão eletrônico, para fornecimento de ativos permanentes (mobiliários escolares), conforme especificações constantes no Anexo I do edital, para atender as necessidades dos municípios pertencentes ao CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA – CONSTRUIR, observadas as especificações, os preços, os quantitativos e os fornecedores classificados na licitação supracita, bem como as cláusulas e condições abaixo estabelecidas e RESOLVE registrar os preços nos seguintes termos:

1.1 Seguem os dados da(s) empresa(s) detentora da Ata de Registro de Preços:

EMPRESA	
CNPJ	
END.	
TELEFONE	

ITEM	DESCRIÇÃO DO OBJETO	MARCA	CÓD.	UND	QTD	V_UNIT. R\$

2.1 DAS EMPRESAS INTEGRANTES DO CADASTRO DE RESERVA:

2.1.1 Seguem os dados das empresas interessadas em integrar o cadastro reserva:

2.1.1.1 Não houve interesse das empresas no cadastro de reserva.

3.1 A presente Ata de Registro de Preços terá vigência de 12 (doze) meses, a partir da sua assinatura.

4.1 Integram a presente Ata de Registro de Preços na qualidade de Participantes os municípios consorciados:

CLÁUSULA V – DA EXPECTATIVA D FORNECIMENTO

5.1 O contrato com o(s) fornecedor (es) registrado(s) será formalizado pela Administração mediante a solicitação por parte da Unidade participante e assinatura de termo de contrato ou termo equivalente.

5.2 A existência deste Registro de Preços não obriga a Administração a firmar as futuras contratações, sendo-lhe facultada à realização de procedimento específico para determinada aquisição, sendo assegurado ao beneficiário deste registro à preferência de fornecimento em igualdade de condições.

5.3 O fornecedor registrado fica obrigado a atender todos os pedidos efetuados durante a validade desta Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA VI – DA UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

6.1. A presente Ata de Registro de Preços poderá ser utilizada por órgão interessado desde que autorizados pela Administração. Em cada fornecimento decorrente desta Ata serão observadas as cláusulas e condições constantes do Edital do Pregão Eletrônico SRP nº 011/2021, optar pela aceitação ou não do fornecimento, independentemente dos quantitativos registrados em Ata, desde que este fornecimento não prejudique as obrigações anteriormente assumidas. Os fornecimentos somente serão autorizados pela Administração, mediante autorização de Pedido de Utilização da Ata de Registro de Preços.

CLÁUSULA VII – DA READEQUAÇÃO DOS PREÇOS REGISTRADOS

7.1 A qualquer tempo, o preço registrado poderá ser revisto em decorrência de eventual redução daqueles existentes no mercado, cabendo à Secretaria de Administração convocar os fornecedores registrados para negociar o novo valor.

7.2 Caso o fornecedor registrado se recuse a baixar os preços registrados, a Administração poderá cancelar o registro ou convocar todos os fornecedores registrados para oferecerem novas propostas, gerando novo julgamento e adjudicação para esse fim.

7.3 Durante o período da validade da Ata de Registro de Preços, os preços não serão reajustados, ressalvada a superveniência de normas federais aplicáveis à matéria.

CLÁUSULA VIII – DO CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

8.1. O fornecedor terá seu registro cancelado quando:

- a. descumprir as condições da Ata de Registrado de Preços;
- b. não assinar o termo de contrato no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;
- c. não aceitar reduzir seus preços registrados na hipótese de se tornarem superiores aos praticados no mercado;
- d. houver razões de interesse público.

CLÁUSULA IX – DAS DISPOSIÇÕES FINAIS

9.1. Fica eleito o Foro da cidade de Teixeira de Freitas, BA para dirimir quaisquer questões decorrentes da utilização da presente Ata.

Teixeira de Freitas, BA, XX de XXXXX de 2021.

.....
Presidente do CONSTRUIR

Razão Social:
CNPJ:

ANEXO V
MINUTA DO CONTRATO

CONTRATO Nº011/2021 PARA AQUISIÇÃO DE ATIVOS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS ESCOLARES), CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I DO EDITAL, QUE ORA CELEBRAM ENTRE SI, CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR E A EMPRESA _____ NA FORMA ABAIXO:

O CONSÓRCIO PÚBLICO INTERMUNICIPAL DE INFRAESTRUTURA DO EXTREMO SUL DA BAHIA - CONSTRUIR, com sede à Rua Jardim de Alá, 16, Vila Caraipe, Teixeira de Freitas, BA, CEP 45.990-420, CNPJ 11.175.842/0001-09, representada neste ato pelo Senhor _____, RG Nº _____, CPF Nº _____, doravante denominado **CONTRATANTE**, e do outro lado a empresa _____, localizada à _____, inscrita no CNPJ sob N.º _____ doravante denominada **CONTRATADA**, neste ato representada pelo seu representante legal _____, inscrito no RG sob N.º _____ e CPF Nº _____, resolvem celebrar o presente contrato, nos autos do Processo Administrativo-Pregão Eletrônico SRP nº 011/2021, mediante as seguintes cláusulas e condições que mutuamente se obrigam.

CLÁUSULA PRIMEIRA – DO SUPORTE LEGAL

1.1 O presente contrato origina-se do **Pregão Eletrônico SRP nº 011/2021**, da Ata de Registro de Preços nº _____, devendo seguir a legislação pertinente ao Sistema de Registro de Preços, não obrigando a Contratante a aquisição integral do objeto licitado. Reger-se-á pelos seguintes diplomas legais:

- a. Lei Federal n.º 8.666/93, e suas alterações posteriores
- b. Lei Federal Nº 10.520, de 17 de julho de 2002.
- c. Decreto Federal nº. 10.024/2019;
- g. Lei Complementar nº. 123/2006 e 147/2014; e
- h. Código de Defesa do Consumidor.

CLÁUSULA SEGUNDA – DOS RECURSOS FINANCEIROS

2.1 Os recursos para cobrir as despesas decorrentes das aquisições futuras do objeto desta licitação correram por conta da seguinte dotação orçamentária:

Secretaria XXXXXXXXXXXXX

Fonte	Dotação Orçamentária	Código Reduzido	Elemento de Despesa

CLAUSULA TERCEIRA – DOS DOCUMENTOS APLICÁVEIS

3.1. Aplicam-se ao presente contrato, como se nele estivessem integralmente transcritos, os documentos, a seguir relacionados, de cujo inteiro teor e forma as partes declaram, expressamente, ter pleno conhecimento.

3.2. Edital de Pregão Eletrônico SRP nº. 011/2021-Processo Administrativo **059/2021**.

3.3. Proposta do Licitante.

CLÁUSULA QUARTA – DO OBJETO O CONTRATO

4.1. Constitui objeto da avença a **AQUISIÇÃO DE ATIVOS PERMANENTES (MOBILIÁRIOS ESCOLARES), CONFORME ESPECIFICAÇÕES CONSTANTES NO ANEXO I DO EDITAL**, conforme discriminado abaixo:

ITENS	PRODUTOS/ESPECIFICAÇÕES	UNID.	QUANT.	VALOR UNITÁRIO R\$	VALOR TOTAL R\$

4.2. No preço final do produto compreende todas as despesas referentes ao objeto contratado e mão de obra para a entrega dos itens ofertados, bem como todas as demais despesas incidentes sobre o mesmo, tais como impostos, tarifas, taxas, fretes.

CLÁUSULA QUINTA – DO VALOR CONTRATUAL

5.1. O valor Global do presente contrato é de R\$ _____ (_____), que corresponde ao fornecimento dos produtos relacionados na Cláusula Quarta, referentes aos itens do Pregão Eletrônico SRP nº 011/2021.

5.2. No preço já estão incluídos todas as despesas diretas e indiretas, frete, impostos, encargos sociais e outras inerentes ao objeto contratado.

5.3. O valor contratual poderá variar para maior ou menor até 25% (vinte e cinco por cento) do valor inicial do Contrato, de acordo com o § 1º do Art. 65, da Lei 8.666/93 e suas alterações posteriores.

CLÁUSULA SEXTA – DO REAJUSTE DOS PREÇOS

6.1. Os preços são fixos e irrealizáveis no prazo de um ano contado da data limite para a apresentação das propostas.

6.1.1. Dentro do prazo de vigência do contrato e mediante solicitação da contratada, os preços contratados poderão sofrer reajuste após o interregno de um ano, aplicando-se o índice INPC exclusivamente para as obrigações iniciadas e concluídas após a ocorrência da anualidade.

6.1.2. Nos reajustes subsequentes ao primeiro, o interregno mínimo de um ano será contado a partir dos efeitos financeiros do último reajuste.

6.2. No caso de atraso ou não divulgação do índice de reajustamento, o CONTRATANTE pagará à CONTRATADA a importância calculada pela última variação conhecida, liquidando a diferença correspondente tão logo seja divulgado o índice definitivo. Fica a CONTRATADA obrigada a apresentar memória de cálculo referente ao reajustamento de preços do valor remanescente, sempre que este ocorrer.

6.3. Nas aferições finais, o índice utilizado para reajuste será, obrigatoriamente, o definitivo.

6.4. Caso o índice estabelecido para reajustamento venha a ser extinto ou de qualquer forma não possa mais ser utilizado, será adotado, em substituição, o que vier a ser determinado pela legislação então em vigor.

6.5. Na ausência de previsão legal quanto ao índice substituto, as partes elegerão novo índice oficial, para reajustamento do preço do valor remanescente, por meio de termo aditivo.

6.6. O reajuste será realizado por apostilamento.

CLAÚSULA SETIMA – DO PRAZO DE ENTREGA E VIGÊNCIA DO CONTRATO

7.1. O prazo de entrega dos bens é de no máximo 10 (dez) dias úteis, contados da data do recebimento da autorização de fornecimento, prorrogáveis por igual período, mediante solicitação prévia da empresa e aceitação do Solicitante.

7.2. O prazo de vigência é de 12 (doze) meses, contados a partir da data de publicação do seu extrato no Diário Oficial do CONSTRUIR ou outro meio válido para dar publicidade, podendo ser prorrogado, apenas, caso haja enquadramento completo dos requisitos das hipóteses de prorrogação contidas na Lei 8.666/93.

CLAÚSULA OITAVA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

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

8.1.1 efetuar a entrega do objeto em perfeitas condições, conforme especificações, prazo e local constantes no Termo de Referência e seus anexos, acompanhado da respectiva nota fiscal, na qual constarão as indicações referentes a: marca, fabricante, modelo, procedência e prazo de garantia ou validade;

8.1.2 responsabilizar-se pelos vícios e danos decorrentes do objeto, de acordo com os artigos 12, 13 e 17 a 27, do Código de Defesa do Consumidor (Lei nº 8.078, de 1990);

8.1.3 substituir, reparar ou corrigir, às suas expensas, no prazo fixado neste Termo de Referência, o objeto com avarias ou defeitos;

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

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

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

8.1.7 Encarregar-se da entrega dos itens adquiridos, arcando com qualquer custo advindo do transporte, carga, descarga, bem como qualquer serviço relativo ao procedimento de entrega.

CLÁUSULA NONA – DAS CONDIÇÕES, PRAZO DE PAGAMENTO E REVISÃO DOS PREÇOS

9.1 O pagamento será realizado no prazo máximo de até 30 (trinta) dias, contados a partir do recebimento da Nota Fiscal ou Fatura, através de ordem bancária, para crédito em banco, agência e conta corrente indicados pelo contratado.

9.2 Considera-se ocorrido o recebimento da nota fiscal ou fatura no momento em que o órgão contratante atestar a execução do objeto do contrato.

9.3 A Nota Fiscal ou Fatura deverá ser obrigatoriamente acompanhada da comprovação da regularidade fiscal (certidões), sendo: federal, estadual, municipal, FGTS e trabalhista.

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

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

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

9.6.1 Persistindo a irregularidade, como medida de cautela, a Administração poderá suspender a execução do contrato e determinar a limitação de empenho, conforme art. 45 da Lei Federal nº 9.784/99.

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

9.7.1 Será rescindido o contrato em execução com a contratada inadimplente, salvo por motivo de economicidade, segurança nacional ou outro de interesse público de alta relevância, devidamente justificado, em qualquer caso, pela máxima autoridade da contratante.

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

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

9.9 Da revisão dos preços

9.9.1 A contratada para fins de revisão de preços, deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço de cada item constante de sua proposta, através de Planilha de Custos contendo as parcelas relativas a todos os insumos, encargos em geral, lucro e participação percentual em relação ao preço final.

9.9.2 A não apresentação da Planilha de Custos impossibilitará à unidade administrativa a proceder a futuras revisões de preços, caso venha a contratada solicitar equilíbrio econômico-financeiro.

9.9.3 A cada pedido de revisão de preço deverá a contratada comprovar e justificar as alterações havidas na planilha apresentada à época da elaboração da proposta, demonstrando a nova composição do preço.

9.9.4 No caso do detentor do Registro de Preços ser revendedor ou representante comercial deverá demonstrar de maneira clara a composição do preço constante de sua proposta, com descrição das parcelas relativas ao valor de aquisição do serviço contratado com Notas Fiscais de Fábrica/Indústria, encargos em geral, lucro e participação percentual de cada item em relação ao preço final (Planilha de Custos).

9.9.5 A critério da Administração poderá ser exigida da CONTRATADA lista de preços expedida pelos fabricantes, que conterão, obrigatoriamente, a data de início de sua vigência e numeração sequencial, para instrução de pedidos de revisão de preços.

9.9.6 Na análise do pedido de revisão, dentre outros critérios, a Administração adotará para verificação dos preços constantes dos demonstrativos que acompanhem o pedido, pesquisa de mercado dentre empresas de reconhecido porte mercantil, produtoras e/ou comercializadoras, a ser realizada pela própria unidade ou por instituto de pesquisa, utilizando-se, também, de índices setoriais ou outros adotados pelo Governo Federal, devendo a deliberação de deferimento ou indeferimento da alteração solicitada ser instruída com justificativa da escolha do critério e memória dos respectivos cálculos, para decisão da Administração no prazo de 15 (quinze) dias.

9.9.7 É vedado à Contratada interromper o fornecimento enquanto aguarda o trâmite do processo de revisão de preços, estando, neste caso, sujeita às sanções previstas neste edital.

CLÁUSULA DÉCIMA – DAS CONDIÇÕES DE RECEBIMENTO E ATESTO DO PRODUTO

10.1 Os bens serão recebidos provisoriamente, pelo (a) responsável pelo acompanhamento e fiscalização do contrato, para efeito de posterior verificação de sua conformidade com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta.

10.2 Os bens poderão ser rejeitados, no todo ou em parte, quando em desacordo com as especificações constantes neste Termo de Referência e na proposta, devendo ser substituídos no prazo de 48 (quarenta e oito) horas, a contar da notificação da contratada, às suas custas, sem prejuízo da aplicação das penalidades.

10.3 Os bens serão recebidos definitivamente, após a verificação da qualidade e quantidade do material e consequente aceitação.

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

10.5 Após o recebimento provisório, se for constatado que os produtos/serviços foram entregues/executados em desacordo com a proposta, fora das especificações ou incompletos, após a notificação por escrito à Contratada, serão interrompidos os prazos de recebimentos e suspenso o pagamento, até que sanada a situação.

10.6 Todas as despesas tais como: impostos, taxas, fretes, emolumentos e encargos porventura incidentes sobre o fornecimento, correrão por conta da empresa licitante - vencedora da licitação.

10.7 O atesto das faturas correspondentes ao fornecimento dos produtos caberá servidor designado para esse fim.

CLÁUSULA DÉCIMA PRIMEIRA – DO CONTROLE DE EXECUÇÃO E FISCALIZAÇÃO

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

11.1.1 A contratante deverá, designar o (s) servidor (es) para exercer a função de fiscal de contrato, observando as seguintes diretrizes:

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

CLÁUSULA DÉCIMA SEGUNDA – DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE

12.1 São obrigações da Contratante:

12.1.1 receber o objeto no prazo e condições estabelecidas no Edital e seus anexos;

12.1.2 verificar minuciosamente, no prazo fixado, a conformidade dos bens recebidos provisoriamente com as especificações constantes do Edital e da proposta, para fins de aceitação e recebimento definitivo;

12.1.3 comunicar à Contratada, por escrito, sobre imperfeições, falhas ou irregularidades verificadas no objeto fornecido, para que seja substituído, reparado ou corrigido;

12.1.4 acompanhar e fiscalizar o cumprimento das obrigações da Contratada, através de comissão/servidor especialmente designado;

12.1.5 efetuar o pagamento à Contratada no valor correspondente ao fornecimento do objeto, no prazo e forma estabelecidos no Edital e seus anexos;

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

CLÁUSULA DÉCIMA TERCEIRA – DAS SANÇÕES

13.1. Aos fornecedores/contratados que descumprirem total ou parcialmente os contratos celebrados com a Administração, e aos licitantes que cometam atos visando a frustrar os objetivos da licitação, serão aplicadas, nos termos da Lei 8.666/93, Lei 10.520/02, as seguintes sanções:

13.1.1. Advertência

13.1.2. Multa;

13.1.2.1. 0,3 % (três décimos por cento) por dia, até o trigésimo dia de atraso, sobre o valor do fornecimento ou serviço não realizado, ou sobre a etapa do cronograma físico de obras não cumprido;

13.1.2.2. 10 % (dez por cento) sobre o valor total ou parcial da obrigação não cumprida, com o consequente cancelamento da nota de empenho ou documento equivalente.

13.1.3. Suspensão Temporária de participação em licitação e impedimento de contratar com a Administração, por prazo não superior a 2 (dois) anos;

13.1.4. Declaração de Inidoneidade para licitar ou contratar com a Administração Pública, enquanto perdurarem os motivos determinantes da punição ou até que seja promovida a reabilitação perante a própria autoridade que aplicou a penalidade, que será concedida sempre que o contratado ressarcir a Administração pelos prejuízos resultantes e depois de decorrido o prazo da sanção aplicada com base no subitem anterior.

13.2. Ao fornecedor que, convocado dentro do prazo de validade de sua proposta, não celebrar o contrato, deixar de entregar ou apresentar documentação falsa exigida para o certame, ensejar o retardamento da execução do seu objeto, comportar-se de modo inidôneo ou cometer fraude fiscal, será aplicada penalidade de impedimento de licitar e contratar com a administração por prazo não superior a 5 (cinco) anos.

13.3. A multa a que alude o subitem 13.1.2 não impede que a Administração rescinda unilateralmente o contrato e aplique as outras sanções previstas nesta Lei.

13.4. A multa, aplicada após regular processo administrativo, será descontada da garantia do respectivo contratado.

13.5. Se a multa for de valor superior ao valor da garantia prestada, além da perda desta, responderá o contratado pela sua diferença, a qual será descontada dos pagamentos eventualmente devidos pela Administração ou ainda, quando for o caso, cobrada judicialmente.

13.6. As sanções previstas subitens 13.1.1, 13.1.3 e 13.1.4 poderão ser aplicadas juntamente com a do inciso 13.1.2, facultada a defesa prévia do interessado, no respectivo processo, no prazo de 5 (cinco) dias úteis.

13.7. A contagem do período de atraso na execução dos ajustes será realizada a partir do primeiro dia útil subsequente ao do encerramento do prazo estabelecido para o cumprimento da obrigação.

13.8. A suspensão temporária impedirá o fornecedor de licitar e contratar com a Administração Pública pelos seguintes prazos:

13.8.1. Até 6 (seis) meses, nos casos de:

13.8.1.1. aplicação de duas penas de advertência, no prazo de 12 (doze) meses, sem que o fornecedor/contratado tenha adotado as medidas corretivas no prazo determinado pela Administração;

13.8.1.2. alteração da quantidade ou qualidade da mercadoria fornecida;

13.8.2. Até 12 (doze) meses, nos casos de:

13.8.2.1. retardamento imotivado da execução de obra, de serviço, de suas parcelas ou do fornecimento de bens.

13.8.3. Até 24 (vinte e quatro) meses, nos casos de:

13.8.3.1. entregar como verdadeira, mercadoria falsificada, adulterada, deteriorada ou danificada;

13.8.3.2. paralisação de serviço, de obra ou de fornecimento de bens sem justa fundamentação e prévia comunicação à Administração;

13.8.3.3. praticar ato ilícito visando a frustrar os objetivos de licitação no âmbito da Administração Pública, ou

13.8.3.4. sofrer condenação definitiva por praticar, por meio doloso, fraude fiscal no recolhimento de qualquer tributo.

13.9. Será declarado inidôneo, ficando impedido de licitar e contratar com a Administração Pública, por tempo indeterminado, o fornecedor que:

13.9.1. não regularizar a inadimplência contratual nos prazos estipulados no item 13.10 , ou

13.9.2. demonstrar não possuir idoneidade para contratar com a Administração Pública, em virtude de ato ilícito praticado.

13.10. As sanções previstas nos subitens 13.1.3 e 13.1.4 poderão também ser aplicadas às empresas ou aos profissionais que, em razão dos contratos regidos pela lei 8.666/93:

13.10.1. tenham sofrido condenação definitiva por praticarem, por meios dolosos, fraude fiscal no recolhimento de quaisquer tributos;

13.10.2. tenham praticado atos ilícitos visando a frustrar os objetivos da licitação;

13.10.3. demonstrem não possuir idoneidade para contratar com a Administração em virtude de atos ilícitos praticados.

13.11. Além das penalidades citadas, a licitante vencedora ficará sujeita, ainda, no que couber, às demais penalidades referidas no Capítulo IV da Lei nº. 8.666/93.

13.11.1. Se, durante o processo de aplicação de penalidade, houver indícios de prática de infração administrativa tipificada como ato lesivo à administração pública nacional ou estrangeira pela Lei Federal 12.846/13, cópias do processo administrativo necessárias à apuração da responsabilidade da empresa deverão ser remetidas à autoridade competente , com despacho fundamentado, para ciência e decisão sobre a eventual instauração de investigação preliminar ou Processo Administrativo de Responsabilização - PAR.

13.11.2. A apuração e o julgamento das demais infrações administrativas não consideradas como ato lesivo à Administração Pública Nacional ou estrangeira nos termos da Lei nº 12.846/13, seguirão seu rito normal na unidade administrativa.

13.11.3. O Processamento do PAR não interfere no seguimento regular dos processos administrativos específicos para apuração da ocorrência de danos e prejuízos à Administração Pública resultantes de ato lesivo cometido por pessoa jurídica, com ou sem a participação de agente público.

13.12. Caracterizar-se-á formal recusa à contratação, podendo a Administração, a seu exclusivo Juízo, convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para que manifestem interesse na contratação, em igual prazo, e atendidas todas as condições editalícias para fornecimento do objeto licitado ou então cancelar o item as seguintes hipóteses:

13.12.1. Após, decorridos 05 (cinco) dias úteis da convocação sem que a licitante vencedora tenha retirado e assinado o instrumento contratual.

13.12.2. Após, decorridos 05 (cinco) dias úteis da assinatura do contrato, sem que tenha iniciado a execução dos serviços ou fornecimento dos bens, objeto desta licitação, no caso de ter sido solicitada, sem justificativa de atraso ou com justificativa de atraso não aceita.

CLÁUSULA DÉCIMA QUARTA – DA EXECUÇÃO E RESCISÃO DO CONTRATO

14.1 A inexecução total ou parcial do contrato enseja a sua rescisão, conforme disposto nos artigos 77 a 80 da Lei no 8.666/93.

14.1.1 Os casos de rescisão contratual serão formalmente motivados nos autos do processo, assegurado o contraditório e a ampla defesa.

14.2 A rescisão do contrato poderá ser:

14.2.1 Determinada por ato unilateral e escrito da Administração, nos casos enumerados nos incisos I a XII e XVII do artigo 78 da Lei mencionada, notificando-se a licitante vencedora com a antecedência mínima de 05 (cinco) dias; ou

14.2.2 Amigável, por acordo entre as partes, reduzida a termo neste Pregão, desde que haja conveniência para a Administração; ou

14.2.3 Judicial, nos termos da legislação vigente pertinente a matéria.

14.3 A rescisão administrativa ou amigável será precedida de autorização escrita e fundamentada da autoridade competente.

CLÁUSULA DÉCIMA QUINTA- DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

15.1 À Contratante se reserva o direito de paralisar ou suspender em qualquer tempo, o fornecimento prestado pela Contratada, mediante o pagamento único e exclusivo das quantidades já solicitadas.

☎ 73 3011-5300

📍 Rua Jardim de Alá, nº 16, Vila Caraipe
Teixeira de Freitas - BA

15.2 Aos casos omissos neste Contrato, serão aplicadas as disposições da Lei 8.666/93 e suas alterações posteriores.

CLÁUSULA DÉCIMA SEXTA- DA PUBLICAÇÃO

16.1 O presente instrumento será publicado, por extrato, no DIÁRIO DO CONSTRUIR, após sua assinatura.

CLÁUSULA DÉCIMA SETIMA- DAS COMUNICAÇÕES

17.1 A critério da **CONTRATANTE**, as comunicações/notificações serão realizadas através do e-mail _____ **(informado pela Contratada)** presumindo-se - de modo absoluto - a ciência após o prazo de 24(vinte e quatro) horas contadas do horário de envio.

CLÁUSULA DÉCIMA OITAVA- DO FORO

18.1. Fica eleito o foro da Cidade de Teixeira de Freitas, BA, com expressa renúncia de qualquer outro, por mais privilegiado que seja, para dirimir quaisquer questões decorrentes da execução deste contrato.

18.2. E por estarem de pleno acordo, foi lavrado o presente contrato em 02 (duas) vias de igual teor e forma e para um só efeito, o qual vai assinado pelas partes contratantes e duas testemunhas abaixo arroladas.

Teixeira de Freitas/BA, /___/2021.

CONTRATANTE

CONTRATADO (A)