

LOTE 01 – Mobiliário Sede Belém		
ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	QTD.
1	<p>CADEIRA TELADA EXECUTIVA</p> <p>Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico, tela dublada, sem utilização de espuma e similares, dimensões mínimas do encosto 440 mm de largura e 480 mm de altura. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica ou compensado multilamindo com formato anatômico. Espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 50 kg/m³. 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, dimensões mínimas do assento de 500 mm de largura e 450 mm de profundidade. Revestimento do Assento em tecido poliéster na cor verde. Mecanismo com uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinamento simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinamento é ajustável por meio de uma manopla. 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. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Base injetada em poliamida (nylon com fibra de vidro) de formato arcado, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas, com raio da pata mínimo de 280 mm e diâmetro externo total mínimo de 620 mm. Possui cônico central de contensão mecânico inserido na matriz antes da injeção confeccionado em aço carbono e alojamento para o pino do rodízio com 11 mm de diâmetro que dispensa o uso de bucha plástica para esta função. Rodízios de duplo giro com banda de rodagem em nylon 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 plástica ou solda. Certificações de evidência mínima da qualidade que devem ser apresentados, relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177/2015. Densidade média entre 50 e 60 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. Resiliência média mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. Teor de Cinzas de, no máximo, 0,50%, conforme ABNT NBR 14961/2016. isenta de Clorofluorcarbono. Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho</p>	05

	<p>ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
2	<p>POLTRONA 4 PÉS ESTOFADA</p> <p>Poltrona baixa para ambientes colaborativos, de uso geral (doméstico e não doméstico), em ambientes <i>indoor</i> e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos de diâmetro externo mínimo 15 mm para estrutura do assento e de 8 mm para estruturação superior do encosto, sendo que entre tais perfis, para estruturação do material de enchimento do encosto e dos braços (<i>asas/wings</i>) são fundidos segmentos de chapa de aço de espessura mínima de 1,50 mm e largura mínima de 15 mm, sendo a fundição entre os elementos através de Metal Inert Gas ou processo que ofereça performance técnica comprovadamente similar. Tal chassi metálico estrutural oferece a conformação para os braços (<i>asas/wings</i>) e encosto, além de oferecer espera e estabilização para o chassi compensado multilaminado de assento, cuja espessura mínima deve ser de 10 mm. Após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento ode estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido com trama do tipo Panamá ou similar. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto, Profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria mínimo de 430 mm. Largura do assento medida no seu eixo de simetria, mínimo de 430 mm. Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto, mínimo de 350 mm. Raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (<i>wing</i>) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 300 mm Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de quatro perfis tubulares de aço fundidos entre si através do processo Metal Inert Gas, cuja secção do tubo seja retangular ou semioblunga, com dimensões de lado mínimas de 20 por 30 mm e cuja extensão dos segmentos de perfis tubulares esteja entre 150 e 250 mm. Tal peça atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo MIG, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono cuja extensão esteja entre 45 e 65 mm e o diâmetro externo esteja entre 30 e 40 mm, com espessura de parede mínima de 1,90 mm. Essa flange é recoberta por pintura eletrostática a pó de cor preta. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em aço, com pintura epóxi pó. Aspectos dimensionais gerais da poltrona: Altura do assento em relação ao piso mínima de 450 mm. Profundidade total do produto mínima de 520 mm. Largura total externa da poltrona mínima de 570 mm. Altura total do produto mínima de 700 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário,</p>	03

	<p>específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
3	<p>POLTRONA TIPO FERRADURA 4 PÉS</p> <p>Poltrona de espera tipo ferradura, com encosto e braços em um único monobloco, estofada com espuma soft D28, manta de fibra e percintas elásticas, Estruturada com madeira de eucalipto proveniente de reflorestamento, base em aço carbono com pintura epóxi pó, dimensões mínimas de 890 mm de largura, 770 mm de altura e 84 mm de profundidade. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	02
4	<p>POLTRONA PRESIDENTE MONOBLOCO</p> <p>Base em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios. Rodízio de PU Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Coluna constituída de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020</p>	01

	<p>na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. A coluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA. O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.¼" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips ¼ x ½", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas(02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. Concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois(02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm . Na estrutura da concha são fixadas três(03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas. Todo conjunto deve ser tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
5	<p>PERSIANA ROLÔ Persiana Rolô, com recolhimento de forma superior e enrolando por trás do tubo, acionamento através de corrente, sistema tipo roller. Dispositivo de acionamento em plástico injetado, com relação de acionamento mínima de 1:1 que proporciona redução da</p>	16,37m ²

	força mecânica. Tecido tela solar na cor cinza claro tramado, com abertura de 1%, composição 75% PVC e 25% poliéster, com proteção contra raios UV.	
LOTE 02 - Mobiliário Delegacia Marabá		
ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	QTD.
1	<p>SOFÁ MODULAR RETO</p> <p>Sofá modular com encosto e assento estofado, estrutura trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo, com pintura epóxi pó. Assento e encosto estofados com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar. O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos. Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 750 mm, profundidade útil do assento de 480 mm, altura do encosto de 490 mm, altura do assento em relação ao piso 420 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	03
2	<p>SOFÁ MODULAR COM BRAÇO</p> <p>Sofá modular canto com encosto e assento estofado, com braço, estrutura trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo, com pintura epóxi pó. Assento e encosto estofados com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar. O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos, Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 750 mm, altura do assento em relação ao piso 420 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	01

3	<p>SOFÁ MODULAR PUFF</p> <p>Sofá modular sem encosto, tipo puff, estrutura trapezoidal em tubo de aço carbono de seção redonda, sendo as travessas estruturais do assento com o mesmo tubo, com pintura epóxi pó. Assento estofado com espuma injetada de poliuretano flexível, que recebe elemento de estofamento em tecido com trama do tipo Panamá ou similar. O Sofá deve permitir encaixe com outros módulos. Dimensões mínimas, Largura de 650 mm, Profundidade 650 mm, altura de 420 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	01
4	<p>POLTRONA 4 PÉS ESTOFADA</p> <p>Poltrona baixa para ambientes colaborativos, de uso geral, em ambientes <i>indoor</i> e de moderado tráfego de pessoas, espera, interlocução ou atividades correlatas, confeccionada com assento, encosto e braços finalizados e com quadro ou alma estrutural em formato de monobloco, através de perfis metálicos cilíndricos de diâmetro externo mínimo 15 mm para estrutura do assento e de 8 mm para estruturação superior do encosto, sendo que entre tais perfis, para estruturação do material de enchimento do encosto e dos braços (<i>asas/wings</i>) são fundidos segmentos de chapa de aço de espessura mínima de 1,50 mm e largura mínima de 15 mm, sendo a fundição entre os elementos através de Metal Inert Gas ou processo que ofereça performance técnica comprovadamente similar. Tal chassi metálico estrutural oferece a conformação para os braços (<i>asas/wings</i>) e encosto, além de oferecer espera e estabilização para o chassi compensado multilaminado de assento, cuja espessura mínima deve ser de 10 mm. Após estofado, igualmente, o conjunto formado por braços, assento e encosto deve estar disposto de maneira a ser uma única peça estofada, ou seja, um monobloco. Braços e encosto fechados, fabricados em formato de arco estofado em peça única, sendo braços, encosto e assento estruturados em perfis metálicos conforme especificações do parágrafo anterior, fechado internamente por uma peça de papelão ou resina polimérica de espessura mínima de 1,0 mm, que recebe elemento de estofamento através de manta acrílica ou camada de espuma flexível expandida de poliuretano, revestida em tecido com trama do tipo Panamá ou similar. Para perfeita modelagem do móvel, o fabricante deverá se utilizar de costuras de acabamento na modelagem. Aspectos dimensionais do assento e encosto, Profundidade de superfície do assento medida em seu eixo de simetria mínimo de 430 mm. Largura do assento medida no seu eixo de simetria, mínimo de 430 mm. Extensão vertical do encosto no eixo de simetria da peça medida na porção traseira do encosto, mínimo de 350 mm. Raio de curvatura interno do conjunto formado pelo encosto e braços (<i>wing</i>) medida no eixo de simetria do plano sagital do produto à partir do centro geométrico do assento: entre 250 e 300 mm Estruturação da poltrona através de uma peça metálica, formada à partir de quatro perfis tubulares de aço fundidos entre si através do processo Metal Inert Gas, cuja seção do tubo seja retangular ou semioblunga, com dimensões de lado mínimas de 20 por 30 mm e cuja extensão dos</p>	02

	<p>segmentos de perfis tubulares esteja entre 150 e 250 mm. Tal peça atua como flange/plataforma para a poltrona. Na terminação de cada perfil tubular citado é fundido, pelo mesmo processo MIG, um segmento tubular cilíndrico de aço carbono cuja extensão esteja entre 45 e 65 mm e o diâmetro externo esteja entre 30 e 40 mm, com espessura de parede mínima de 1,90 mm. Essa flange é recoberta por pintura eletrostática a pó de cor preta. A poltrona apoia-se ao piso através de 4 pernas confeccionadas em aço, com pintura epóxi pó. Aspectos dimensionais gerais da poltrona: Altura do assento em relação ao piso mínima de 450 mm. Profundidade total do produto mínima de 520 mm. Largura total externa da poltrona mínima de 570 mm. Altura total do produto mínima de 700 mm. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
5	<p>CADEIRA PRESIDENTE TELADA GIRATÓRIA</p> <p>Cadeira Giratória Operacional, com braços reguláveis, conforme ABNT NBR 13962/18, com, no mínimo, espaldar alto telado, apoio de cabeça, porta cabide. Ajustes mínimos para os movimentos independentes para altura do assento, rodízios de duplo giro, giro de 360 graus do assento/encosto, altura dos braços, altura do encosto, inclinação sincronizada de assento e encosto, ajuste de altura, ângulo e antero/posterior do apoio de cabeça. Assento estruturado em compensado de espessura mínima de 12 mm. Almofada de espuma injetada (moldada) de poliuretano flexível, não se admitindo o uso de espumas em blocos ou laminadas derivadas de expansão livre e dotado de contra capa plástica injetada em PP. Largura e profundidade mínimas de superfície do assento de 470 mm, espessura média predominante da espuma de, no mínimo, 40 mm. Revestimento do assento em couro eco verde. Encosto em tela flexível à base de poliéster, de dupla frontura, estruturado em quadro injetado polipropileno com adição de fibra de vidro, promovendo a proteção externa da tela contra eventuais choques. O espaldar é interligado ao mecanismo através de uma chapa de aço com espessura mínima de 6,00 mm, inserida no quadro plástico do encosto que permite regulagem de altura por meio de sistema automático (cremalheira) com, no mínimo, 10 pontos de ajustes e curso vertical de deslocamento mínimo de 60 mm. Tal lâmina é dotada de capa de proteção e acabamento. A fixação do encosto não pode ser realizada chassi estrutural de assento, mas ao mecanismo de comando dos ajustes da cadeira, garantindo assim a funcionalidade sincronizada do mecanismo e maior resistência mecânica contra as cargas dinâmicas axiais e angulares aplicadas neste ponto. A parte posterior do encosto também recebe um cabide, com a função de porta paletó, sendo esta peça injetada em alta pressão, em resina termoplástica de alto desempenho do tipo polipropileno, poliamida ou material de similar desempenho, provida de raio de curvatura que harmoniza com o raio de curvatura transversal do encosto. Apoio lombar independente, regulável na altura e profundidade. Peça estruturada em termoplástico injetado em alta pressão, na cor preta, do tipo polipropileno copolímero. Provido de pegadores que facilitam o ajuste de altura do</p>	01



apoio lombar por parte do usuário, para ajuste de profundidade o produto é provido de manopla rotativa. O apoio lombar é constituído de uma almofada de espuma flexível de poliuretano Aspectos dimensionais do encosto, extensão vertical medida no eixo de simetria da peça: mínimo de 570 mm largura do encosto medida na abrangência do apoio lombar: mínimo de 470 mm, dimensionais mínimos do apoio lombar, Largura: 300 mm, Extensão vertical: 90 mm. Apoio de cabeça estruturado em peça injetada em resina termoplástica do tipo copolímero, polipropileno ou resina de engenharia do tipo poliamida, na cor preta, recebendo uma posterior peça em tela flexível à base de poliéster. Possibilidade de ajuste vertical do apoio de cabeça com ponto pré-definido de travamento. O apoio de cabeça também possui ajuste de ângulo e ajuste de aproximação do apoio em relação ao usuário. Mecanismo do tipo sincronizado com tensão auto ajustável (tipo peso-pessoa), sistema de travamento com, no mínimo, 4 pontos ao longo do curso de reclinção, dotado de sistema anti-impacto. Dispõe de placa na região traseira manufaturada em chapa de aço com espessura de 3 mm. Base giratória arcada de cinco hastes em material injetado em liga de alumínio com acabamento superior polido, de diâmetro externo mínimo total de 650 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, 80 mm, medida esta aferida desprezando os rodízios, raio da pata mínimo de 310 mm. Coluna à gás para ajuste milimétrico da altura do assento e amortecimento ao sentar em conformidade com DIN 4550 classe 4 ou versão posterior e curso mínimo de variação vertical de 100 mm. Rodízios de duplo giro tipo "W" ou "H" injetados em poliamida, nylon com fibra de vidro de cor preta, cuja fixação dispense solda ou buchas para alojamento do pino dos rodízios, cujo diâmetro de fixação mínimo é de 10 mm e com anel metálico elástico. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro, sendo a fibra adicionada de, no mínimo, 30% da resina. Carenagem do braço injetada em polipropileno, bem como a alma do apoia. Tal apoia braço deve ser injetado em termoplástico. Apoia braços com dimensões mínimas de 74 mm de largura e 240 mm de comprimento, além de apresentar distância interna entre os mesmos de, no mínimo, 470 mm, curso mínimo de regulagem de altura de 65 mm e recuo dos apoia braços mínimo de 100 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 8 pontos de parada. Certificações de evidência mínima da qualidade e compromisso ambiental que devem ser apresentados, Certificado de Conformidade de Produto emitido por OCP acreditado pelo Inmetro conforme para a ABNT NBR 13962:2018 em Sistema nível 5 de Certificação. Laudo Ergonômico em conformidade com requisitos aplicáveis do subitem 17.3.3 da NR-17, Portaria MTPS 3.751 de 1990 do Ministério do Trabalho e Emprego, emitido por Profissional arrolado em Conselho de Classe, devidamente habilitado, conforme Resolução CONFEA 437 de 1999, com imagens, descrições do produto suas funcionalidades presentes no laudo/relatório da avaliação. Não serão aceitos laudos genéricos, sem identificação detalhada do produto objeto da análise. Os laudos/relatórios devem vir acompanhados da devida ART do serviço, com comprovante de quitação Guia e documento CREA do Profissional de Classe que realizou a avaliação ergonômica no produto. Rotulagem Ecológica de Produto emitida por OCP acreditado pelo Inmetro com base nas Normas ABNT NBR ISO 14020:2002 e ABNT NBR ISO 14024:2004. relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance, Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177/2015. Densidade média entre 50 e 60 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. Resiliência média mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. Teor de Cinzas de, no máximo, 0,50%, conforme ABNT NBR

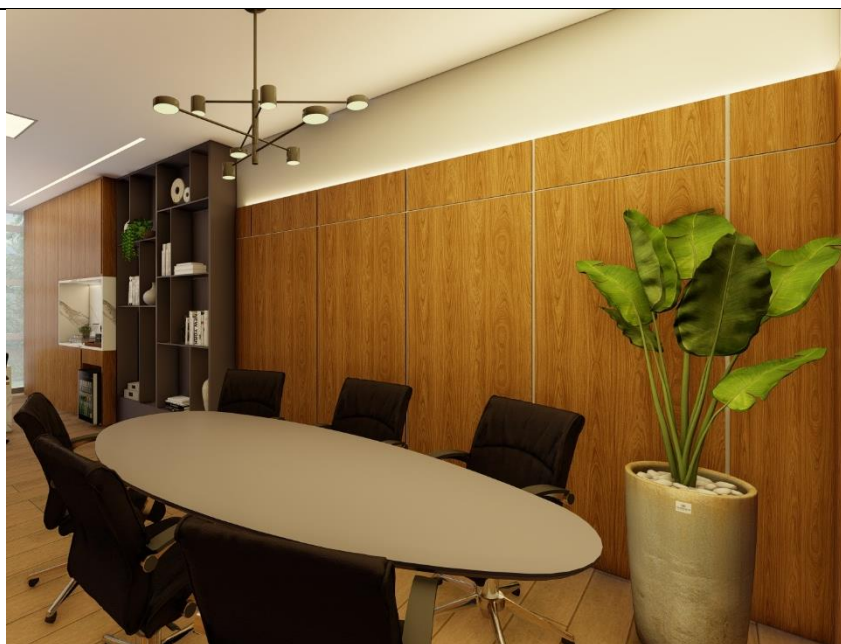
	<p>14961/2016. Isenta de Clorofluorcarbono. Relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características do revestimento de assento, constando os seguintes índices de performance, esgarçamento da costura padrão para revestimento em laminado sintético (couro ecológico); total de, no mínimo, 5 mm, conforme ABNT NBR 9925:2009. Grau de solidez ao suor ácido e alcalino de, no mínimo, 5, conforme ISO 105 E04:2014 ou versão posterior ou versão traduzida para o Brasil (ABNT NBR) para o laminado sintético (couro ecológico), e grau de solidez à fricção em estado úmido ou líquido de, no mínimo, 5, conforme ISO 105 X12:2016 ou versão posterior ou versão traduzida para o Brasil (ABNT NBR) para o laminado sintético (couro ecológico). Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
6	<p>ESTANTE EM AÇO 06 PRATELEIRAS</p> <p>Estante de aço com 06 prateleiras em chapa de aço # 24 (0,60mm) na medida de 920mm(L)x300mm(P)x2000mm(A) com dobras duplas nas laterais e triplas nas partes frontais e posteriores. Contém 1 reforço tipo Omega em cada prateleira com 4 dobras perpendiculares de 90º em chapa # 24 (0,60mm). Fixados horizontalmente por sistema de ponteamto por solda de fusão no fundo da prateleira. Colunas: 04 - colunas confeccionadas em chapa de aço # 18 (1,20mm) medindo 2000mm de altura dobra perfilada em "L" de 30x30 mm com 40 furos para regulagens de altura em furação oblonga possibilitando uma regulagem e um travamento mais eficaz das prateleiras. Montagem através de parafusos com porcas sextavadas zincadas de ¼ x ½. Tratado pelo processo anti-corrosivo à base de fosfato de zinco e pintura eletrostática a pó, com camada de 40 microns. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico</p>	07

	<p>revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
7	<p>CADEIRA TELADA EXECUTIVA</p> <p>Encosto com estrutura em resina de engenharia termoplástica injetada, de alta resistência e com acabamento da superfície em material elástico, tela dublada, sem utilização de espuma e similares, dimensões mínimas do encosto 440 mm de largura e 480 mm de altura. Assento com chassi interno em resina de engenharia termoplástica injetada com alta resistência mecânica ou compensado multilaminado com formato anatômico. Espuma injetada em poliuretano flexível com densidade mínima de 50 kg/m³. 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, dimensões mínimas do assento de 500 mm de largura e 450 mm de profundidade. Revestimento do Assento em tecido poliéster na cor verde. Mecanismo com uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla. Coluna com regulagem de altura por acionamento a gás com curso de</p>	04

	<p>regulagem de 100 mm em conformidade com a norma EN DIN 16955:2017, versão normativa similar posterior, dotado de sistema de amortecimento de impactos. Braços com regulagem de altura, com estrutural vertical manufaturado em resina de engenharia do tipo nylon com fibra de vidro ou polipropileno com fibra de vidro ou alumínio injetado. Carenagem do braço injetada em polipropileno. O apoia braço deve ser injetado em PU ou em PP, com dimensões mínimas de 60 mm de largura e 240 mm de comprimento, curso mínimo de regulagem de altura conforme de 75 mm. Ajuste de altura dos braços acionado por botão, frontal ou lateral, com mola de auto retorno, permitindo o ajuste em, no mínimo, 7 pontos de parada. Base injetada em poliamida (nylon com fibra de vidro) de formato arcado, com aletas de reforço estrutural na porção inferior das patas, com raio da pata mínimo de 280 mm e diâmetro externo total mínimo de 620 mm. Possui cônico central de contensão mecânico inserido na matriz antes da injeção confeccionado em aço carbono e alojamento para o pino do rodízio com 11 mm de diâmetro que dispensa o uso de bucha plástica para esta função. Rodízios de duplo giro com banda de rodagem em nylon 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 plástica ou solda. Certificações de evidência mínima da qualidade que devem ser apresentados, relatórios de ensaio, emitidos por laboratórios acreditados pela Cgcre/Inmetro, comprovando as características das espumas, constando os seguintes índices de performance: Fadiga dinâmica da espuma flexível de poliuretano com perda de espessura média entre as forças de 25%, 40% e 65% de, no máximo, 5%, conforme ABNT NBR 9177/2015. Densidade média entre 50 e 60 kg/m³ - método utilizado: ABNT NBR 8537/2015. Resiliência média mínima de 60% - método utilizado: ABNT NBR 8619/2015. Deformação permanente média à Compressão a 90% de, no máximo, 10% - método utilizado ABNT NBR 8797/2015. Teor de Cinzas de, no máximo, 0,50%, conforme ABNT NBR 14961/2016. isenta de Clorofluorcarbono. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
8	<p>PERSIANA ROLÔ Persiana Rolô, com recolhimento de forma superior e enrolando por trás do tubo, acionamento através de corrente, sistema tipo roller. Dispositivo de acionamento em plástico injetado, com relação de acionamento mínima de 1:1 que proporciona redução da força mecânica. Tecido tela solar na cor cinza claro tramado, com abertura de 1%, composição 75% PVC e 25% poliéster, com proteção contra raios UV.</p>	9,5 m ²

LOTE 03 – Marcenaria da Sede em Belém		
ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	QTD.
1	<p>MESA PRESIDENTE Em formato em L com medidas gerais de 1.20 x 2.23m com 2 gavetas e 1 nicho (conforme Projeto). Material em Mdf Thassos da Duratex</p> 	01
2	<p>MESA DE REUNIÃO Em formato orgânico com medidas gerais de 1.20 x 2.40m com 2 gavetas e 1 nicho (conforme Projeto). Material em Mdf Grafite – Guararapes.</p> 	01
3	<p>ARMÁRIO COM NICHOS Armário com 8 portas e prateleiras internas com medidas gerais de 2.85 x 2.70 m e material em Mdf Jatobá – Guararapes. Nicho com mdf Thassos (conforme Projeto)</p>	01

			
<p>4</p>	<p>ESTANTE Estante com medidas gerais de 1.90 x 2.70 m e material em Mdf Grafite – Guararapes. (conforme Projeto)</p> 		<p>01</p>
<p>5</p>	<p>PORTAS E PAINÉIS Painéis em mdf similar ao Jatobá – Guararapes com portas de entrada e lavabo embutidas.</p>		<p>30 m²</p>



6

MESA DE ATENDIMENTO

Mesa de Atendimento em mdf similar ao Grafite da Guararapes com cantos arredondados e pé metálico redondo com medidas gerais de 1.50x2.15 m.

1



7 **ARMÁRIO**

Armário em mdf similar ao Jatobá – Guararapes com prateleiras internas e 1 porta de giro, com medidas gerais de 1.18x 0.97 m - Conforme Projeto



1

8 **BASCULANTE SUPERIOR**

Basculante em mdf similar ao Grafite – Guararapes, com 4 portas basculantes e com medidas gerais de 2.30 (largura) x 0.40 (altura).



1

9

ESTAÇÃO DE TRABALHO

Estação de trabalho para duas pessoas em mdf similar ao Grafite – Guararapes e ao branco trama – Guararapes e ao Jatobá – Guararapes. Pé em melaton preto fosco de um lado e o outro apoio é com o armário inferior com 8 gavetas e 4 nichos. Medidas gerais da mesa é 1.85 x 1.30 m e armário inferior de 3.30x0.53 m. Conforme Projeto

1



10

ARMÁRIO

Armário em mdf similar ao branco Trama – Guararapes, com 4 portas de giro e prateleiras internas. Possui medidas gerais de 2.00 (largura) x 0.50 (profundidade) x 2.70 (altura). Conforme Projeto.



LOTE 04 - Marcenaria da Delegacia de Marabá

ITEM	ESPECIFICAÇÃO DO PRODUTO	QTD.
1	<p>PAINEL DE PAREDE</p> <p>Painel confeccionado em MDF com 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces na cor verde, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O mesmo é produzido com sistema de engrossamento com pinos em aço zincado 18 mm x 1 mm para fixação das travessas. O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Possui detalhes de boiserie, na mesma cor do painel. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	01
2	<p>ARMÁRIO BAIXO</p> <p>Armário Baixo medindo 1660 mm de largura, 450 mm de profundidade e 860 mm de altura. Lateral e divisória confeccionada em tubo 20x20x0,9mm, aço em fina frio SAE1008. A fixação entre eles é realizada por solda MIG. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de rebite metálico/bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Prateleira confeccionado em MDF 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces na cor branca, com laminado melamínico de baixa pressão (BP), Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 1 mm de espessura. Armário 2 Portas com corpo e porta confeccionadas em MDF com 15 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1 mm. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças em cada porta. Para abertura das portas o produto consta com pulsadores magnéticos, que possibilita a abertura por click, dispensando o uso de puxador. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix e encaixes. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento</p>	01

	<p>de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
3	<p>PRATELEIRA</p> <p>Prateleira Suspensa confeccionada em MDF com 36 mm de espessura, medindo 3060 mm de largura e 200 mm de profundidade. Acabamento em ambas as faces em tonalidade amadeirado, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). A prateleira é encabeçada em todos os topos com fita borda PVC 2 mm. A mesma é presa na parede por meio de um acessório em aço e um sistema de encaixe na própria prateleira e assim se tornando invisível, deverá ser fixada á 2040 mm de altura em relação ao chão. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida</p>	01

	<p>em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
4	<p>MESA DE APOIO</p> <p>Mesa multifuncional, com tampo Tampo superior com formato retangular com as bordas arredondadas fabricado em chapa de aço, altura da superfície superior do tampo ao piso de 660mm, com pintura epóxi pó, Dimensões mínimas do tampo 500 mm de largura e 320 mm de profundidade. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	01
5	<p>MESA GERÊNCIA COM ARMARIO LATERAL</p> <p>Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, sendo a mesma com raio de 2 mm. Longarina de sustentação horizontal (01 peça) constituída por tubo de aço fina frio SAE1008 de secção retangular, em tubo 30 x 50 x 0,9mm, centralizadas ao tampo, não prejudicando o espaço útil de trabalho do usuário, com corte a laser, dispensando o uso de solda e encaixada aos pedestais trave com travamento por parafuso M6. Pedestal maior trave e cavalete de sustentação lateral (01 peça) e pedestal menor (1 peça) confeccionado em aço laminado fina frio SAE 1008, tubo secção quadrada 50 x 50 x 1,5 mm, sendo 30° para o modelo cavalete os mesmos são conformados e soldados pelo processo MIG, com suporte</p>	01

em formato “U” em chapa de aço fina frio SAE1008 (1.9mm) soldadas ao tubo, permitindo assim o perfeito travamento entre pedestais e longarinas em tubo. Todas as partes metálicas recebem um pré-tratamento por um processo de banho contendo desengraxante a base de soda para a retirada num total dos óleos do aço, logo passa por um enxague e refinador e um banho de fosfato de zinco, assim sendo enxaguado em duas imersões e secado para a pintura eletrostática a pó com camada de 120 micras, e curada em estufa a 200°C. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado amarela a mesma sendo totalmente impregnada nas peças, nas partes metálicas são feitas através de rebite em aço com rosca milimétrica M6 e os mesmos fixados com parafuso em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Nas extremidades dos pedestais contem sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm e parafuso central com rosca 5/16”, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um “L” e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por Corpo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)0,45mm, 02 portas de correr e 03 frentes de gavetas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Portas de correr dotadas de roldanas de nylon, com perfil em alumínio embutidos no tampo e base. Gavetas com laterais costa e fundo em MDP 15 mm de espessura, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC (Polyvinyl chloride)0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, dotadas Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. Montagem através de parafuso minifix em zamac com rosca soberba e milimétrica M6, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Travamento simultâneo para o travamento total das gavetas. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Composto por 02 prateleiras internas e 01 prateleira externa móvel com possibilidade de regulagem, produzidas em MDP 15 mm, encabeçado nos topos aparentes com fita borda PVC (POLYVINYL CHLORIDE)0,45mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por

	<p>responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
6	<p>ARMÁRIO ALTO</p> <p>Armário alto medindo 1630 mm de largura, 470 mm de profundidade e 2000 mm de altura. Laterais e divisórias confeccionadas em tubo 20x20x0,9mm, aço em fina frio SAE1008. A fixação entre eles é realizada por solda MIG. Pintura eletrostática em epóxi mínima de 40 microns. Sistema de fixação (montagem) é feita através de rebite metálico/bucha e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. 4 Prateleiras confeccionado em MDF 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces na cor branca, com laminado melamínico de baixa pressão (BP), Encabeçamento nos topos com fita borda de PVC 1 mm de espessura. 3 Armário de 2 Portas com corpo e porta confeccionadas em MDF com 15 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1 mm. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças em cada porta. Para abertura das portas o produto consta com pulsadores magnéticos, que possibilita a abertura por click, dispensando o uso de puxador. Sistema de fixação (montagem) é feita através do sistema minifix e encaixes. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO2 de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por</p>	01

	<p>produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
7	<p>ARMÁRIO EXTRA ALTO</p> <p>Armário alto fechado com 06 prateleiras, sendo 05 móveis e 01 fixa, medindo 800 x 500 x 2100 mm (LXPXA). Tampo superior confeccionado com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 25mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm em todo contorno, colados ao tampo através de processo “hot melt”, com resistência a impactos e termicamente estável. Corpo (02 laterais, base, fundo e 02 prateleiras) confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita de 1,0mm, com resistência a impactos e termicamente estável. Duas portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), espessura de 18mm, revestida nas duas faces com laminado melamínico, por efeito de prensagem a quente que faz o laminado se fundir a madeira aglomerada, formando com ela um corpo único e inseparável (BP), oriundas de madeiras certificadas de reflorestamento com selo FSC, com fita PS de 2mm, com resistência a impactos e termicamente estável, puxadores metálicos confeccionados em zamak, fechadura tambor e dobradiças de 110º. O Rodapé metálico é confeccionado em tubo 40x20mm, niveladores injetados em poliuretano de alta densidade, com parafuso zincado branco de 5/16x1”sextavado. Fixado na base com parafusos</p>	02

autoatarrachantes. A Fixação das Laterais, base e tampo fixados por meio de tambor de giro de 15mm em aço zamak com parafuso de montagem rápida M6x20mm, possuindo ainda cavilhas de madeira de $\varnothing 8 \times 30$ mm, e demais parafusos autoatarrachantes com acabamento bi cromatizado. Todas as estruturas em aço recebem tratamento anti-ferruginoso a base de fosfato de zinco com 04 banhos químicos e que a própria indústria possua o equipamento para tal processo e recebem pintura eletrostática a pó com resina a base de epóxi e poliéster formando uma camada mínima 30/40 micra de espessura, atendendo-se os critérios de preparação, tratamento e tempo de cura recomendados pelo fabricante da tinta empregada, de forma que o resultado atenda as exigências previstas nas normas da ABNT. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Parecer Técnico Ergonômico,(NR17) emitido por profissional comprovadamente filiado a abergo associação brasileira de ergonomia, acompanhado de cópia do registro profissional do emissor; Certificação da ABNT NBR 13961:2010. Certificado de Regularidade do IBAMA (Certificado que comprova a regularidade no Cadastro de Atividades Potencialmente Poluidoras), atestando assim que a empresa fabricante está regularizada junto ao IBAMA; Certificado de Regularidade do IBAMA que comprova a regularidade do cadastro de atividades potencialmente poluidoras e/ou utilizadoras de Recursos Ambientais, relacionado a fabricação de artefatos de aço, 7-4 fabricação de estruturas de madeira e de móveis, 3-10 fabricação de artefatos de ferro, aço e de metais não – ferrosos com ou sem tratamento de superfície, inclusive galvanoplastia. Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 360 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, sem apresentar alterações na amostra; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 10 ciclos com volume de SO₂ de 2L, conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, não devendo haver a presença de corrosão. ABNT NBR ISO 4628-3/2015 – tinta e vernizes – avaliação da degradação de revestimento; ABNT NBR 9209/1986- preparação de superfície para pinturas; ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. ABNT NBR 10545/2014 –Determinação da flexibilidade por mandril cônico; ABNT NBR 11003/2010 – Determinação da aderência; ABNT NBR 14847/2002 – inspeção de serviços de pintura em superfícies metálicas; ABNT NBR 14951/2003 – Sistemas de pintura em superfícies metálicas defeitos e correções; ABNT NBR 15156/2015 – pintura industrial; ABNT NBR 15158/2016 – Limpeza de superfícies de aço por produtos químicos; ABNT NBR 15185/2004 – Inspeção de superfícies para pintura industrial; ASTM D 523:2014 - Este método de teste abrange a medição do brilho especular (DETERMINAÇÃO DO BRILHO DA SUPERFÍCIE). ASTM D 2794:2010 - Este método de teste abrange um procedimento para deformar rapidamente pelo impacto de um filme de revestimento e seu substrato e para avaliar o efeito de tal deformação. (RESISTÊNCIA DA TINTA AO IMPACTO). ASTM D 3359:2017 - Estes métodos de teste abrangem procedimentos para avaliar a adesão de filmes de revestimento a substratos metálicos, aplicando e removendo fita sensível à pressão sobre cortes feitos no filme. (DETERMINAÇÃO DA ADERÊNCIA DA TINTA). ASTM D 3363: 2011 - Este método de teste abrange um procedimento para determinação rápida e barata da dureza de um revestimento orgânico em um substrato em termos do uso pontas lápis de dureza conhecida. (DETERMINAÇÃO DA DUREZA AO LAPÍIS EM TINTA APLICADA EM UMA SUPERFÍCIE). ASTM D 7091: 2013 – Este

	<p>Método de teste abrange um procedimento para determinação da medição não destrutiva de espessura de camada seca de revestimentos aplicados em base ferrosa. Nos processos de produção do mobiliário objeto desta licitação deverão ser observados os requisitos ambientais, como produtos sustentáveis ou de menor impacto ambiental em relação aos seus similares, por meio de apresentação de Certificado de Rotulagem Ecológica do produto conforme Normas ABNT NBR ISO 14020 e ABNT NBR ISO 14024, emitido por OCP acreditado pelo Inmetro. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
8	<p>MESA DIRETOR COM ARMÁRIO</p> <p>Tampos confeccionados em fibra de madeira aglomerada de média densidade (MDP) com 40 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). O tampo é encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm, o tampo possui 2000 mm de largura e 1000 mm de profundidade. A mesa é composta por 02 tampos assim formando um "T" e os mesmos sendo em um desnível com um modulo abaixo do tampo formado por armário com corpo em MDP 15 mm de espessura, medindo 2500 mm de largura e 450 mm de profundidade, encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1 mm, 04 portas em MDP 15 mm de espessura, em todos os topos com fita borda PVC 1mm, todos revestidos com laminado melamínico de baixa pressão (BP) em ambas as faces. Porta dotada de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 90°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças. Puxador alça em perfil alumínio com ponteiras em ABS na coloração grafite com acabamento acetinado. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente. Nicho central composto por 1 prateleira interna móvel com possibilidade de regulagem. Painéis laterais e travessa central em MDP 25 mm. Acabamento em ambas as faces, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento em todos os topos com fita borda PVC 1 mm. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica e parafuso com rosca milimétrica, facilitando a montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16. Contém uma caixa de tomadas confeccionada em alumínio extrusado, contendo uma tampa basculante também em alumínio com acabamento em pintura na cor preta. Possui 01 tampa basculante. A caixa contém 04 pontos para rede elétrica, 03 pontos com suportes para RJ45 ou RJ11, 02 pontos para HDMI ou USB, com 04 tomadas elétricas inclusas. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento; Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 1200 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido – Corrosão por</p>	01

	<p>exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas, tendo atendido o grau de empolamento, conforme a norma NBR 5841, o valor d0/t0 isento de bolha, e grau de enferrujamento, conforme a norma ABNT NBR 4628-3. ABNT NBR 10443/2008 – Determinação da espessura da película seca sobre superfícies rugosas. Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	
9	<p>ARMÁRIO PARA BANCADA</p> <p>Corpo confeccionado em chapa de MDF medindo 1290 mm de largura, 750 mm de altura e 500 mm de profundidade, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDF com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 1mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 08 dobradiças, 02 em cada porta. Ambas as portas são dotadas de puxadores em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Possui 01 prateleira fixa apoiada em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da</p>	01

	licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.	
10	<p>ARMÁRIO SUSPENSO COM NICHOS</p> <p>Corpo confeccionado em chapa de MDF medindo 2000 mm de largura, 620 mm de altura e 400 mm de profundidade, com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico. Encabeçados nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1 mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas em MDF com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces na cor verde, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 1mm, O contorno da porta é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema hotmelt CQ-645PUR que é elaborado a base de poliuretano reativo (PUR) que em contato com a umidade relativa do ar e/ ou dos substratos inicia a sua reticulação, tornando-se um adesivo termo fixo de alta flexibilidade e na cor branco. Duas Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 04 dobradiças, 02 em cada porta. Duas Portas basculante confeccionadas em MDF com 18 mm de espessura. Acabamento em ambas as faces na cor verde, com laminado melamínico de baixa pressão (BP). Encabeçamento nos topos aparentes com fita borda PVC 1 mm. Portas dotadas de dobradiças caneco Ø35 em aço estampado com abertura de 110°, sendo que a mesma é dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, contendo 02 dobradiças em sua porta e 02 pistões a gás 80N para elevação da mesma. Dois nichos confeccionados em MDF 15 mm na cor branca, cada nicho deverá medir 675 mm de largura, 350 mm de altura e 400 mm de profundidade. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Apresentar os seguintes documentos listados abaixo: Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante). Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação. Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha/modelo, com código de certificação do produto para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada. Indicação da empresa responsável para prestação de Assistência Técnica, no regime on-site, apresentada em papel timbrado da licitante, com firma reconhecida em cartório, informando que prestará a devida assistência em até 48 horas, após a solicitação por escrito do solicitante.</p>	01