

**TOMADA DE PREÇOS N° 022/2015
PROCESSO N° 93.463/2015**

CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE
EDITAL DE TOMADA DE PREÇOS N.º 022/2015
TIPO MENOR PREÇO

*Edital de tomada de preços para
AQUISIÇÃO DE MOBILIÁRIO.*

A CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE, no uso de suas atribuições legais e de conformidade com a Lei Federal nº 8.666/93, em suas normas gerais e demais normas que regem a matéria, alterações posteriores e Lei Complementar 123/06, torna público, para conhecimento dos interessados, que às 14 horas, do dia **05 de agosto de 2015**, na Sala da Escola do Legislativo/Sala das Comissões da Câmara Municipal, 3º piso do prédio anexo se reunirá a Comissão Permanente de Licitação com a finalidade de receber os Envelopes de nº 01 DOCUMENTAÇÃO DA HABILITAÇÃO E nº 02 PROPOSTA FINANCEIRA onde se realizará Sessão de abertura dos invólucros.

1.OBJETO

ANEXO I DESTE EDITAL

2. FASE DE HABILITAÇÃO

2.1 – DECLARAÇÃO CONSTITUCIONAL

a) Declaração que atende ao disposto no artigo 7.º, inciso XXXIII, da Constituição Federal, conforme o modelo do Decreto Federal n.º 4.358-02;

2.2 - HABILITAÇÃO JURÍDICA:

- a) registro Comercial no caso de empresa individual;
- b) ato constitutivo, estatuto ou contrato social em vigor, devidamente registrado, em se tratando de sociedades comerciais, e, no caso de sociedade por ações, acompanhado de documentos de eleição de seus administradores;
- c) decreto de autorização, em se tratando de empresa ou sociedade estrangeira em funcionamento no País;

2.3 - REGULARIDADE FISCAL E TRABALHISTA:

- a) prova de inscrição no Cadastro Nacional de Pessoa Jurídica (CNPJ/MF);
- b) prova de inscrição no Cadastro de Contribuintes do Estado ou do Município, se houver, relativo ao domicílio ou sede do licitante, pertinente ao seu ramo de atividades;
- c) prova de regularidade quanto aos tributos e encargos sociais administrados pela Secretaria da Receita Federal do Brasil - RFB e quanto à Dívida Ativa da União administrada pela Procuradoria Geral da Fazenda Nacional – PGFN (Certidão Conjunta Negativa), Estadual e Municipal, relativas ao domicílio ou sede do licitante;
- d) prova de regularidade junto ao Fundo de Garantia por Tempo de Serviço (FGTS).
- e) prova de inexistência de débitos inadimplidos perante a Justiça do Trabalho, mediante a apresentação de certidão negativa, nos termos do Título VII-A da Consolidação das Leis do Trabalho aprovada pelo Decreto-Lei n.º 5.452 de 1º de maio de 1943.

2.4- QUALIFICAÇÃO ECONÔMICO-FINANCEIRA:

- a) Atestado de visita fornecido pela Câmara Municipal do Rio Grande, para atendimento do objeto
- b) Certidão negativa de falência ou concordata expedida pelo distribuidor da sede da pessoa jurídica, em prazo não superior a 30 (trinta) dias da data designada para a apresentação do documento.

2.5 A empresa que pretender se utilizar dos benefícios previstos nos art. 42 a 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006, deverá apresentar, no envelope de habilitação, declaração, firmada por contador, de que se enquadra como microempresa ou empresa de pequeno porte, além de todos os documentos previstos neste edital.

2.6 As cooperativas que tenham auferido, no ano-calendário anterior, receita bruta até o limite de 3.600.000,00 (três milhões e seiscentos mil reais), gozarão dos benefícios previstos nos art. 42 a 45 da Lei Complementar 123, de 14 de dezembro de 2006 e no art. 34, da Lei 11.488, de 15 de junho de 2007, desde que também apresentem, no envelope de habilitação, declaração, firmada por contador, de que se enquadram no limite de receita referido acima, além de todos os documentos previstos neste edital.

2.7 A microempresa e a empresa de pequeno porte, bem como a cooperativa que atender ao item 2.5, que possuir restrição em qualquer dos documentos de regularidade fiscal, previstos neste edital, terá sua habilitação condicionada à apresentação de nova documentação, que comprove a sua regularidade em 5 (cinco) dias úteis, a contar da data em que for declarada como vencedora do certame.

2.8 O benefício de que trata o item anterior não eximirá a microempresa, a empresa de pequeno porte e a cooperativa, da apresentação de todos os documentos, ainda que apresentem alguma restrição.

2.9 O prazo de que trata o item 2.7 poderá ser prorrogado uma única vez, por igual período, a critério da Administração, desde que seja requerido pelo interessado, de forma motivada e durante o transcurso do respectivo prazo.

2.10 A não regularização da documentação, no prazo fixado no item 2.7, implicará na decadência do direito à contratação, sem prejuízo das penalidades cabíveis, sendo facultado à Administração convocar os licitantes remanescentes, na ordem de classificação, para a assinatura do contrato, ou revogar a licitação.

2.11 Os documentos constantes dos itens 2.1 a 2.3.e, poderão ser apresentados em original, por cópia autenticada por tabelião ou por funcionário do Município ou publicação em órgão de imprensa oficial. Sendo que os documentos do item 2.3 poderão, ainda, serem extraídos de sistemas informatizados (internet) ficando sujeitos a verificação de sua autenticidade pela Administração.

2.12 AUTENTICAÇÃO

- a) Certificado de Registro Cadastral junto ao Município ou outro órgão público, dentro do prazo de validade.
- b) Os documentos constantes dos itens 2.1 a 2.4, poderão ser apresentados em original, por cópia autenticada por tabelião ou por servidor deste órgão com antecedência de 03 (três) dias antes do dia da abertura dos envelopes. Sendo que os documentos do item 4.3 poderão, ainda, serem extraídos de sistemas informatizados (internet) ficando sujeitos a verificação de sua autenticidade pela Administração.

3. DO RECEBIMENTO DOS DOCUMENTOS E DAS PROPOSTAS

3.1 Os documentos necessários à habilitação e as propostas serão recebidas pela Comissão de Licitação no dia, hora e local mencionados no preâmbulo, em 02 (dois) envelopes distintos, fechados, e identificados, respectivamente como de n.º 1 e n.º 2, para o que sugere-se a seguinte inscrição:

A CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE.
EDITAL DE TOMADA DE PREÇOS N.º 022/2015
ENVELOPE N.º 01 - DOCUMENTAÇÃO
PROPONENTE (NOME COMPLETO DA EMPRESA)

A CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE.
EDITAL DE TOMADA DE PREÇOS N.º 022/2015
ENVELOPE N.º 02 - PROPOSTA
PROPONENTE (NOME COMPLETO DA EMPRESA)

3.2 Para a habilitação o licitante deverá apresentar no envelope n.º 01:

- a) Certificado de Registro Cadastral atualizado fornecido pelo Município, ou de outro órgão, conforme o item 2.12.

b) todos os documentos descritos no item 2.

c) se o proponente se fizer representar, deverá juntar procuração ou carta de credenciamento, outorgando com poderes ao representante para decidir a respeito dos atos constantes da presente licitação.

3.3 O envelope n.º 02 deverá conter:

a) proposta financeira, rubricadas em todas as páginas e assinada na última, pelo representante legal da empresa, mencionando o preço unitário do item, devendo estar incluídos todos os custos e encargos, inclusive os relativos ao frete.

a1) O prazo de validade da proposta é de 60 dias a contar da data aprazada para sua entrega.

a2) Quaisquer inserções na proposta que visem modificar, extinguir ou criar direitos, sem previsão no edital, serão tidas como inexistentes, aproveitando-se a proposta no que não for conflitante com o instrumento convocatório.

4. DO JULGAMENTO

4.1 Esta licitação é do tipo *menor preço* e o julgamento será realizado pela Comissão Julgadora, levando em consideração o menor.

4.2 Esta licitação será processada e julgada com observância do previsto nos artigos 43 e 44 e seus incisos e parágrafos da Lei n.º 8.666/93.

4.3 Em caso de empate entre duas ou mais propostas, será utilizado como critério de desempate o sorteio, em ato público, com a convocação prévia de todos os licitantes.

5. CRITÉRIO DE DESEMPATE

5.1 Como critério de desempate, será assegurada preferência de contratação para as microempresas, as empresas de pequeno porte e as cooperativas que atenderem ao item 2.1.6, deste edital.

5.1.2. Entende-se como empate aquelas situações em que as propostas apresentadas pela microempresa e pela empresa de pequeno porte, bem como pela cooperativa, sejam iguais ou superiores em até 10% (dez por cento) à proposta de menor valor.

5.1.3. A situação de empate somente será verificada após ultrapassada a fase recursal da proposta, seja pelo decurso do prazo sem interposição de recurso, ou pelo julgamento definitivo do recurso interposto.

5.2. Ocorrendo o empate, na forma do item anterior, proceder-se-á da seguinte forma:

a) A microempresa, a empresa de pequeno porte ou a cooperativa, detentora da proposta de menor valor, poderá apresentar, no prazo de 02 (dois) dias, nova proposta, por escrito, inferior àquela considerada, até então, de menor preço, situação em que será declarada vencedora do certame.

b) Se a microempresa, a empresa de pequeno porte ou a cooperativa, convocada na forma da alínea anterior, não apresentar nova proposta, inferior à de menor preço, será facultada, pela ordem de classificação, às demais microempresas, empresas de pequeno porte ou cooperativas remanescentes, que se enquadrarem na hipótese do item 2.7 deste edital, a apresentação de nova proposta, no prazo e na forma prevista na alínea a deste item.

c) Se houver duas ou mais microempresas e/ou empresas de pequeno porte e/ou cooperativas com propostas iguais, será realizado sorteio para estabelecer a ordem em serão convocadas para a apresentação de nova proposta, na forma das alíneas anteriores.

5.3. Se nenhuma microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa, satisfizer as exigências do item 5.2 deste edital, será declarado vencedor do certame o licitante detentor da proposta originariamente de menor valor.

5.4. O disposto nos itens 5.1 a 5.3, deste edital, não se aplica às hipóteses em que a proposta de menor valor inicial tiver sido apresentada por microempresa, empresa de pequeno porte ou cooperativa (que satisfaça as exigências do item 2.7, deste edital).

5.5. As demais hipóteses de empate terão como critério de desempate o sorteio, em ato público, com a convocação prévia de todos os licitantes.

6. CRITÉRIOS DE ACEITABILIDADE

6.1 Somente serão aceitas as propostas cujo preço unitário ofertados não excedam o limite do valor de mercado e sejam exequíveis, sendo as inabilitadas de imediato as propostas inexecuíveis.

6.2 Serão desclassificadas as propostas que se apresentarem em desconformidade com este edital.

7. DOS RECURSOS

Em todas as fases da presente licitação, serão observadas as normas previstas nos incisos, alíneas e parágrafos do art. 109 da Lei n.º 8.666/93.

8. DA VALIDADE DA PROPOSTA, DOS PREÇOS E DO PRAZO PARA ENTREGA DO OBJETO

8.1 O prazo de validade da proposta deverá ser de 60 (sessenta) dias, conforme disciplina o parágrafo 3º do artigo 64, da Lei Federal nº 8.666/93;

8.2 O preço ofertado pelo licitante deverá ser o praticado no mercado, na data da abertura da Tomada de Preços;

8.3 Se dentro do prazo, o convocado não der início a prestação de serviços, a Administração convocará os licitantes remanescentes, na ordem de classificação para a entrega em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços praticados, ou então, revogará a licitação.

8.4 O prazo de entrega do objeto será de 15 (quinze) dias, podendo ser prorrogado por igual período, estando sujeita a empresa as sanções legais caso não cumprido este item do edital.

8.5 A presente licitação terá garantia pela fornecedora do mobiliário durante o período de 01 (um) ano.

9. DAS PENALIDADES

9.1 Multa de 0,5 % (meio por cento) por dia de atraso, limitado esta a 05 (cinco) dias, após o qual será considerado inexecução contratual;

9.2 Multa de 8% (oito por cento) no caso de inexecução parcial do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com a Administração pelo prazo de 01 (um ano);

9.3 Multa de 10 % (dez por cento) no caso de inexecução total do contrato, cumulada com a pena de suspensão do direito de licitar e o impedimento de contratar com a Administração pelo prazo de 02 (dois anos).

Observação: as multas serão calculadas sobre o valor dos objetos ganhos pelas respectivas empresas.

10. DOS PRAZOS PARA ASSINATURAS DO CONTRATO

10.1 Esgotados todos os prazos recursais, a Administração, no prazo de 05(cinco) dias convocará o licitante vencedor para assinar o contrato, sob pena de decair o direito à contratação sem prejuízos das sanções previstas no art.81 da Lei nº8666/93;

10.2 O prazo que trata o item anterior poderá ser prorrogado uma vez, pelo mesmo período, desde que seja feito de forma motivada;

10.3 Se dentro do prazo, o convocado não assinar o contrato a Administração convocará os licitantes remanescentes, na ordem de classificação para a assinatura do contrato em igual prazo e nas mesmas condições propostas pelo primeiro classificado, inclusive quanto aos preços praticados, ou então, revogará a licitação.

11. CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

11.1 O pagamento será efetuado mensalmente mediante a apresentação da fatura correspondente aos serviços prestados no mês anterior, comprovadas as exigências legais.

11.2 No pagamento será observado o estipulado no artigo 5º da Lei nº 8666/93;

12. DA DOTAÇÃO ORÇAMENTARIA

As despesas decorrentes da contratação oriunda desta licitação correrão à conta da seguinte dotação orçamentária : **2002.00/4490.52000000**

13. DAS DISPOSIÇÕES GERAIS

13.1 Não serão consideradas as propostas que deixarem de atender quaisquer das disposições do presente edital.

13.2 Em nenhuma hipótese serão aceitos quaisquer documentos ou propostas fora do prazo e local estabelecidos neste edital.

13.3 Não serão admitidas, por qualquer motivo, modificações ou substituições das propostas ou quaisquer outros documentos.

13.4 Só terão direito a usar a palavra, rubricar as propostas, apresentar reclamações ou recursos, assinar atas e contratos, os licitantes ou seus representantes credenciados e os membros da Comissão Julgadora.

13.5 Não serão lançadas em ata as consignações que versarem sobre matéria objeto de recurso próprio, como por exemplo, sobre os documentos de habilitação e proposta financeira (art. 109, inciso I, *a* e *b*, da Lei n.º 8.666-93).

13.6 Uma vez iniciada a abertura dos envelopes relativos a habilitação, não serão admitidos à licitação os participantes retardatários.

13.7 Constituem anexos e fazem parte integrante deste edital: I - OBJETO; II – DECLARAÇÃO DE ME/EPP; III – CREDENCIAMENTO; IV – DECLARAÇÃO DE RECUSA AO PRAZO RECURSAL; V - CONTRATO

Qualquer esclarecimento referente à presente Tomada de Preços poderá ser solicitado à **Comissão de Licitação e/ou Secretaria da Câmara Municipal**, nos dias e horários de expediente, de 2ª a 6ª feira, das 13h às 19h, pessoalmente ou pelos telefones (53) 3233-8585, 32338537 E 32338584, ou pelo e-mail **licitacoes@camarariogrande.rs.gov.br**.

Rio Grande, 20 de julho de 2015.

Ver. Thiago Pires Gonçalves

Presidente da Câmara Municipal do Rio Grande.

ANEXO I

Descrição dos móveis:

ITEM 01 – MESA EM “L” DIMENSÕES: 1400 X 600 X 1400 X 600 X 740 MM (LXPXLX-PXH).

Quantidade = 13 PÇ

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de três orifícios redondos de diâmetro 60 mm, acabados com passa cabos de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. Painéis frontais estruturais e de privacidade confeccionado com chapas de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno de 0,3 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em

estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As Estruturas é dotada de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de descolamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela abnt ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 02 – MESA RETA DIMENSÕES: 1600 X 600 X 740 MM (LXPXH).

Quantidade = 03 PC

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado com chapas de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática

kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno de 0,3 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de des-tacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 03 – MESA RETA DIMENSÕES: 1200 X 600 X 740 MM (LXPXH).

Quantidade = 13 PÇ

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura

deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado com chapas de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno de 0,3 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de descolamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 04 – MESA RETA DIMENSÕES: 1000 X 600 X 740 MM (LXPXH).

Quantidade = 01 PC

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de

espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado com chapas de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno de 0,3 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de descolamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 05 – MESA RETA DIMENSÕES: 800 X 600 X 740 MM (LXPXH).

Quantidade = 02 PÇ

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal estrutural e de privacidade confeccionado com chapas de partículas de madeira selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado com fita de poliestireno de 0,3 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A fixação do painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo mimifix. Estruturas laterais confeccionadas com tubos e chapas metálicas, sendo a base superior de fixação ao Tampo, em tubo de aço medindo: 30 x 20 x 1,2 mm de espessura, a base inferior em chapa de aço repuxada curva, dispensando desta forma o uso de ponteiras de PVC, e com espessura mínima de 1,5 mm, a coluna de sustentação composta por dois tubos redondos verticais paralelos, com Ø de 31,75 x 1,2 mm de espessura, e duas chapas com espessura mínima de 0,6 mm fixadas aos tubos, sendo, uma interna lisa e fixa; e a outra externa, com estampo perfurado Ø 8 mm em toda a sua área, e removível, de saque frontal, que possibilita a passagem de cabos por duto vertical interno do solo até o tampo da mesa. Todo o conjunto é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada polimerizada em estufa a 220° C. As Estruturas são dotadas de sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de destacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;
Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.966/2008 – móveis para escritório – mesas.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 06 – GAVETEIRO FIXO COM 2 GAVETAS. DIMENSÕES: 400 X 440 X 278 (LXPXH).

Quantidade = 29 PÇ

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Gavetas (02 gavetas) com altura interna útil de 80 mm cada, em chapa metálica dobrada com espessura de 0,45 mm, com pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. São apoiadas e fixadas lateralmente entre par um de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 kg por gaveta. Frentes das gavetas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno das frentes é encabeçado com fita de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. As frentes das gavetas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4, e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 96 mm. Fechadura frontal com trava simultânea das gavetas e duas chaves (principal e reserva), com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Corpo (02 laterais, 01 fundo e 02 travessas de fixação) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3,0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos do conjunto são encabeçados com fita de poliesti-

reno de 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de des-tacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devi-damente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garan-tia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela abnt ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.961/2010 – móveis para escritório – armários.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do traba-lho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

ITEM 07 – ARMÁRIO ALTO. DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXH).

Quantidade = 07 PÇ

(Variação máxima de 5% nas medidas para Mais ou para Menos).

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem den-sidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.

Portas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutina-das e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com es-pessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno de 2 mm de espessura mínima, co-ladas com adesivo hot melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças Top (3 por por-ta), em Zamak com acabamento niquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, au-mentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafu-sos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjun-to. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak,

com rosca interna M4, e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 96 mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 01 prateleira fixa, e 3 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 6 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de des-tacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.961/2010 – móveis para escritório – armários.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 08 – ARMARIO MISTO COM 2 PORTAS INFERIORES. DIMENSÕES: 800 X 500 X 1600 MM (LXPXH).

Quantidade = 02 PÇ

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita

de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Subtampo fixado á 740 mm do chão, confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do subtampo/corpo deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Portas confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças de pressão, (02 por porta), em aço com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingüeta lateral. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento zincado e capa plástica. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4 com acabamento níquel fosco. A fixação deve ser feita por dois parafusos, à razão de 96 mm.

Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 03 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Médium Density Particleboard), selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sobpressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antireflexo. As chapas possuem densidade mínima de 575 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3.6, resistência à flexão estática kgf/cm² = 163, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia,

NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2,0 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,0 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17. As laterais devem ter furações para regulação de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por 04 suportes tipo pino em PVC rígido na posição horizontal. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavi-lhas e parafusos ocultos tipo minifix.

Rodapé retangular fechada em tubo de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosca de alta performance, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento autoajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de des-tacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garan-tia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Certificado de conformidade emitido pela ABNT ou entidade credenciada e/ou laudos emiti-dos por laboratório acreditado pelo INMETRO comprovando a conformidade com a NBR 13.961/2010 – móveis para escritório – armários.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do traba-lho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 09 – ARMÁRIO ALTO.(com 3 portas) DIMENSÕES: 1200 X 500 X 1600 MM (LXPXH).

Quantidade = 01 PC

Tampo superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem den-sidade média de 600 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kg/cm² = 3.0, resistência à flexão estática kg/cm² = 140, resistência à tração superficial Kg/cm² = 10 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT.

Portas confeccionadas com chapa de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutina-das e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de

espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da porta é encabeçado com fita de poliestireno de 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. Portas sustenta-se em nove dobradiças Top (3 por porta), em Zamak com acabamento níquelado e fixação lateral com calço de 5 mm altura, aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo ainda diversas regulagens com abertura de até 270 graus. Cada dobradiça é fixada por 5 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. A porta central é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm, permitindo assim o fechamento do par de portas com apenas uma operação. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4, e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 96 mm. A porta da esquerda possui fechamento independente, por meio de chapa metálica 80 x 50 x 1,2 mm. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", injetados em zamak, com rosca interna M4, e acabamento níquel fosco. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 96 mm.

Corpo (02 laterais externas, 01 lateral interna, 01 fundo, 01 tampo inferior, e 02 prateleiras fixas, e 6 prateleiras móveis) confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. Os bordos do conjunto são encabeçados com fita de poliestireno com 2 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. As laterais e o fundo devem ter furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 6 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas por suportes metálicos em Zamak, fixados com rosca com pino vertical para impedir deslizamento horizontal da prateleira. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. Rodapé retangular fechado em tubos de aço de 50 x 20 x 1,2 mm contínuo dobrado, submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. O rodapé é apoiada por 04 sapatas articuláveis em nylon injetado com regulador de altura interno (por dentro do armário) e nivelamento auto ajustável cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de descolamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 10 – BALCÃO DE ATENDIMENTO - ENTRADA ERGONOMICA

Quantidade = 01 PÇ

Dimensões: 1600 x 700 x 1600 x 700 x 1100 mm (LxPxLxPxA).

Tampo inferior para trabalho confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos.

Tampo superior para atendimento seccionado em 3 partes confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de

parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais superiores confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais inferiores (Pés) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais superiores (Pés) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estrutura de sustentação central inferior confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C. As Estruturas é dotada de

sapatas niveladoras em nylon injetado, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso.

Estrutura de sustentação central superior com 335 mm de altura, confeccionada com chapas metálicas dobradas em formato sextavado, formando um duto vertical interno que possibilita a passagem da fiação do solo até o tampo da mesa, e uma calha removível, com furação para adaptação de tomadas elétricas, telefonia e dados. Todo o conjunto submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi em pó texturizada, polimerizada em estufa a 200° C.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de des-tacamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

ITEM 11 – COMPLEMENTO RETANG PARA BALCÃO DE ATENDIMENTO

Quantidade = 01 PÇ

Dimensões: 1400 x 700 x 1100 mm (LxPxA).

Tampo inferior para trabalho confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. O acesso do cabeamento ao tampo deverá dar-se por meio de um orifício redondo de diâmetro 60 mm, acabado com passa cabo de PVC rígido, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos.

Tampo superior para atendimento confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kg/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1,

resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painéis frontais inferiores seccionados em 3 partes, confeccionados com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. Os bordos que acompanha todo o contorno dos painéis são encabeçados em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Painel frontal superior confeccionado com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos painéis é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais inferiores (Pés) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termo-prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m^3 , resistência à tração perpendicular $\text{kgf/cm}^2 = 3,1$, resistência à flexão estática $\text{kgf/cm}^2 = 143$, resistência à tração superficial $\text{Kgf/cm}^2 = 10,2$ de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Estruturas laterais superiores (Pés) confeccionadas com chapas de partículas de madeira de média densidade (MDP – Medium Density Particleboard), selecionadas de eucalypto e

pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo-estabilizadas sob pressão, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces por filme termoprensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semi-fosco, e anti-reflexo. As chapas possuem densidade média de 565 Kgf/m³, resistência à tração perpendicular kgf/cm² = 3,1, resistência à flexão estática kgf/cm² = 143, resistência à tração superficial Kgf/cm² = 10,2 de acordo com as normas NBR 14810-1 - Terminologia, NBR 14810-2 - Requisitos e NBR 14810-3 - Métodos de ensaio. O bordo que acompanha todo o contorno dos Pés é encabeçado com fita de poliestireno de 2,5 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados em buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK, e cravadas no tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Apresentar relatório de aderência, emitido por laboratório técnico, em conformidade com a NBR 11003:2009 – tintas – determinação de aderência – com resultado gr 0 (isento de descolamento), após período mínimo de exposição a nevoa salina de 300 horas;

Certificado ambiental de cadeia de custódia (fsc) ou (cerflor) do respectivo fabricante;

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 05 anos.

Catálogo técnico ilustrativo e específico do item.

Apresentar relatório/laudo/certificado, em conformidade a NR-17, emitido por profissional devidamente habilitado (médico do trabalho/engenheiro de segurança do trabalho/ergonomista), específico do modelo/linha de produto ofertada.

A critério do pregoeiro e equipe de apoio, poderá ser solicitado amostra para este item com prazo de 07 dias úteis após a convocação.

Descrição das cadeiras:

ITEM 12 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR MÉDIO COM BRAÇO.

Quantidade = 43 PÇ

Assento: Interno em compensado multi lâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm. Largura de 490 mm e profundidade de 460mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. **Encosto:** Interno em compensado multi lâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão e espessura de 10,5 mm.

Espuma em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm. Largura de 430 mm e altura de 460 mm.

Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra

impactos e resistente a produtos químicos. Mecanismo com corpo fabricado por processo robotizado de solda sistema MIG em chapa de aço estampada de 3 mm e encosto articulado em chapa de aço de 2 mm conformados por processo de estampagem progressiva. Suporte do encosto em chapa 3 mm em forma “U” conformada também por estampagem progressiva com acabamento em Zinco Branco. Corpo e encosto com acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Este mecanismo possui assento fixo e encosto com inclinação regulável com +13° para frente e -19° para trás, com bloqueio em qualquer posição e contato permanente na posição livre. O travamento é através do sistema “freio fricção” de 8 lâminas, seu comando é através de alavanca de ponta excêntrica que permite a liberação e o bloqueio de forma simples e com mínimo esforço através de simples toque. Suporte para encosto fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com alta resistência mecânica. Com acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 60 mm e 12 posições de ajuste, com acionamento automático sem necessidade de botões ou manípulos. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado que proporciona perfeito acabamento, integrando o design entre o assento e o encosto. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central da cadeira dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura e tubo telescópico de acabamento CG-220 Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 125 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poli acetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistão a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base - Com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25x25x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Película com acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automati-

zado em tinta em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Por ser injetado em nylon possui grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo normas internacionais. É indicado para uso em carpetes e similares. Apoia-braços com alma de aço estrutural revestido em polipropileno. Dimensões externas 255 x 82 mm. Suporte do apoio-braço regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epoxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetil que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Certificado de conformidade NBR 13962/2006

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto sua classificação, segurança e usabilidade, características dimensionais ensaios de estabilidade, resistência e durabilidade.

Parecer técnico NR-17 assinado por engenheiro e médico do trabalho credenciado a ABERGO.

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 13 – CADEIRA LONGARINA 2 LUGARES COM BRAÇO.

Quantidade = 02 PÇ

Dimensões: Altura da superfície do assento: 450; largura do assento: 460 a 500mm; profundidade da superfície do assento: 460mm; extensão vertical do encosto: 460mm; largura do encosto: 430mm; altura total da cadeira mínimo: 910; largura total da LONGARINA: 1310mm. Assento Parte interna em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10 mm; espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 60 a 65 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, de fácil limpeza e resistente a produtos químicos. Encosto Parte interna em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformada anatomicamente; espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, de fácil limpeza e resistente a produtos químicos. Apoia braços com alma de aço estrutural revestido em poliuretano prépolímero integral skin, texturizado. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular oval 50x27x1,55 mm e suporte com 90x30x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Relatório de ensaio NBR – 16031 – 2012 (assentos múltiplos – requisitos e métodos para resistência e durabilidade Parecer técnico

NR-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho credenciado a ABERGO.

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 14 – CADEIRA LONGARINA 3 LUGARES COM BRAÇO.

Quantidade = 04 PÇ

Dimensões: Altura da superfície do assento: 450; largura do assento: 460 a 500mm; profundidade da superfície do assento: 460mm; extensão vertical do encosto: 460mm; largura do encosto: 430mm; altura total da cadeira mínimo:910; largura total da LONGARINA:1810mm. Assento Parte interna em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10 mm; espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 60 a 65 kg/m³ e moldada anatomicamente com espessura média de 40 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc, de fácil limpeza e resistente a produtos químicos. Encosto Parte interna em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformada anatomicamente; espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatomicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm; capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispen-

sam o uso do perfil de pcv, de fácil limpeza e resistente a produtos químicos. Apoia braços com alma de aço estrutural revestido em poliuretano prépolímero integral skin, texturizado. Matéria prima totalmente isenta de CFC, não agressiva ao meio ambiente. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Lateral para banco componível em aço, fabricada por processo de solda sistema MIG em aço tubular oval 50x27x1,55 mm e suporte com 90x30x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Para cada lateral acompanha um par de deslizadores reguláveis totalmente injetados em nylon 6 e sistema de acoplamento à longarina através de parafusos M10 que possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Placa para fixação do assento junto à longarina para banco componível fabricada em chapa de aço estampada de 3,00 mm de grande resistência mecânica. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O sistema de acoplamento à longarina através de abraçadeira e parafusos M10, possibilita a fixação em qualquer ponto da longarina, garantindo robustez e facilidade de manutenção. Possui acoplamento para suporte para encosto tipo lâmina e possibilita a fixação dos apoia braços diretamente no corpo da placa sendo muito mais resistente que a usual fixação no interno do assento.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Relatório de ensaio NBR – 16031 – 2012 (assentos múltiplos – requisitos e métodos para resistência e durabilidade Parecer técnico

NR-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho credenciado a ABERGO.

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 15 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO COM BRAÇO.

Quantidade = 21 PÇ

Assento Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatômicamente com espessura média de 40 mm. Largura de 490 mm e profundidade de 460mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.

Encosto Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatômicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm. Largura de 480 mm e altura de 560 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos.

Suporte para encosto com regulagem de altura fabricado em chapa de aço estampada de 6,00 mm com nervura estrutural de reforço que confere alta resistência mecânica, sendo adequado para poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epoxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Para um perfeito apoio lombar, dispõe de regulagem de altura com curso de 65 mm com 12 estágios e acionamento automático sem necessidade de botões ou manipuladores. O sistema de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliamida (nylon 6) de alta resistência mecânica e durabilidade, com engates fáceis, precisos e isento de ruídos. Capa do suporte para encosto injetada em polipropileno texturizado que proporciona perfeito acabamento, integrando o design entre o assento e o encosto. Mecanismo para cadeiras e poltronas com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em chapa de aço estampada que garante bom acabamento e alta resistência mecânica. Sua robustez o recomenda para cadeiras operativas e poltronas de grande porte. Acabamento de superfície pintada eletrostaticamente em epóxi pó revestindo totalmente o mecanismo com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. O novo conceito dinâmico deste mecanismo, ou seja, com ponto de giro deslocado em relação ao eixo de rotação proporciona excepcional conforto para o movimento relax, uma vez que o usuário não perde o contato dos pés com o chão, mantém o apoio lombar permanentemente e permite a circulação sanguínea nas pernas do usuário. Este mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem a regulagem da altura e o bloqueio do movimento em 4 posições. Sua característica principal é o movimento sincronizado entre o assento e encosto com proporção de deslocamento de 1 x 2 respectivamente. Essa proporção possui uma tolerância de ± 2 graus para o movimento sincronizado. O ajuste da tensão possibilita adequar o movimento relax ao biotipo do usuário. Com design e projeto de última geração, dispõe de acoplamento para suporte para encosto. Este mecanismo dispõe também de sistema anti-impacto para o encosto o que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade

para montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura e tubo telescópico de acabamento CG-190 Coluna de regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 1,50 mm. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a coluna com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. A bucha guia para o pistão é injetada em resina de engenharia poliacetal de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente em dois passes com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona a guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação.

Sua reduzida dimensão na vertical a torna especialmente recomendada para mecanismos usados em poltronas de grande porte onde a altura mínima é fator limitante. Seu sistema preciso de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Eficiente sistema de fixação tanto na parte superior quanto na inferior propicia travamento perfeito evitando que durante o uso da cadeira esta venha a se desprender da base ou, deixe o pistão aparecendo na parte superior perdendo sua função estética e de proteção, possibilitando assim, que o acúmulo de partículas possa prejudicar o funcionamento do sistema de regulagem de altura. Base com estrutura em aço e capa protetora, com 5 patas, fabricada por processo robotizado de solda sistema MIG em aço tubular 25x25x1,50 mm com acabamento de superfície pintado. Película de acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epóxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a base com película de aproximadamente 100 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm feito através de conformação a frio na extremidade da haste da base. Capa protetora em polipropileno injetado texturizado, sem emendas que proporciona perfeito acabamento e facilita a limpeza, boa resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Seu sistema preciso de acoplamento a coluna central dá-se através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetados em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 8 mm e rodas com diâmetro de 50 mm. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Por ser injetado em nylon possui grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo normas internacionais. É indicado para uso em carpetes e similares. Apoia-braços com alma de aço estrutural revestido em poliuretano pré-polímero integral skin, texturizado. Por se tratar de um pré-polímero possui toque macio e altíssima resistência ao rasgo, que não é possível nos materiais convencionais. Dimensões externas 255 x 82 mm. Suporte do apoia-braço regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tinta em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHs, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com pro-

priedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos polícíclicos e solventes. Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetil que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário. Com regulagem de distância interna dos apoia-braços através de manípulo ergonômico provendo um ajuste milímetro dependendo à melhor adaptação ao usuário. Movimento de ângulo horizontal no apoia-braço para movimentação livre do antebraço do usuário em digitações.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Certificado de conformidade NBR 13962/2006

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto sua classificação, segurança e usabilidade, características dimensionais ensaios de estabilidade, resistência e durabilidade.

Parecer técnico NR-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho credenciado a ABERGO.

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 16 – CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO SEM BRAÇO.

Quantidade = 07 PÇ

Assento Interno em compensado multilâminas de madeira moldada anatomicamente a quente com pressão de 10 kgf/cm² e espessura de 10,5 mm. Espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão

de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ e moldada anatômicamente com espessura média de 40 mm. Largura de 500 mm e profundidade de 460mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. Encosto Interno em polipropileno injetado estrutural de grande resistência mecânica, conformado anatomicamente. Espuma em poliuretano flexível HR, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 50 kg/m³ e moldada anatômicamente com saliência para apoio lombar e espessura média de 40 mm. Largura de 445 mm e altura de 470 mm. Capa de proteção e acabamento injetada em polipropileno texturizado e bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de pvc. De fácil limpeza, alta resistência mecânica contra impactos e resistente a produtos químicos. Estrutura fixa contínua para cadeira e poltrona em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm e placa do assento em aço estampado de 3,00 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epoxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Esta estrutura possui acoplamento para fixação do suporte para encosto tipo lâmina diretamente na placa de fixação do assento sendo mais resistente que a usual fixação no interno do assento. Sapatatas envolvidas injetadas em polipropileno.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Certificado de conformidade NBR 13962/2006

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto sua classificação, segurança e usabilidade, características dimensionais ensaios de estabilidade, resistência e durabilidade.

Parecer técnico NR-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho credenciado a ABERGO.

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da

Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 17 – CADEIRA GIRATÓRIA ESPALDAR ALTO EM TELA COM BRAÇO.

Quantidade = 01 PC

Assento Interno em compensado anatômico multilaminado (7 lâminas com 1,5 mm cada) moldada a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível isenta de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 45 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Profundidade de 460 mm e largura de 460 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado com bordas arredondadas que dispensam o uso do perfil de PVC. **Encosto** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de revestimento tipo tela maleável, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto inclusive no que se refere à transpiração. Encosto fixo com a saliência para apoio lombar regulável na altura. Mecanismo da cadeira com corpo injetado em liga de alumínio sob pressão e placa superior em aço estampado com 3mm. Possui sincronismo em sua regulagem, mantendo o apoio lombar permanente e permitindo a circulação sanguínea nas pernas do usuário. O mecanismo possui comandos extremamente fáceis que permitem que as regulagens sejam acessadas sem a necessidade de o usuário levantar-se da poltrona. Possui alavanca sob o assento a direita do usuário, para regulagem de altura, a alavanca posicionada a esquerda do assento desbloqueia o movimento de inclinação sincronizado entre encosto e assento deslocando na proporção 2:1 respectivamente, este movimento permite com que o apoio lombar da poltrona mantenha contato com a região lombar do usuário no movimento de reclinção. A regulagem de inclinação do encosto proporciona 5 pontos de parada. Possui ajuste de tensão possibilitando adequar o movimento relax ao biótipo do usuário e sistema antiimpacto que impede o choque do encosto com o usuário ao desbloquear o mesmo. Acabamento em pintura eletrostática. O sistema de acoplamento da coluna central dá-se através de cone morse, facilitando a montagem e casos eventuais de manutenção. Coluna de regulagem de altura e tubo telescópico de acabamento Coluna giratória com regulagem de altura por acionamento a gás com 100 mm de curso, fabricada em tubo de aço de 50 mm e 1,50 mm de espessura. Acabamento em pintura eletrostática, realizado por processo totalmente automatizado em tintura em pó isenta de metais pesados conforme diretiva RoHS, revestindo totalmente a estrutura com película de aproximadamente 60 microns, com propriedades de resistência a agentes químicos, com pré tratamento antiferruginoso isento de metais pesados, (VOC's) compostos orgânicos voláteis ou hidrocarbonetos aromáticos policíclicos e solventes. Bucha guia para o pistão injetada em resina de engenharia poliacetil de alta resistência ao desgaste e calibrada individualmente com precisão de 0,03 mm. Com comprimento de 86 mm proporciona guia adequada para o perfeito funcionamento do conjunto, evitando folgas e garantindo a durabilidade. Pistões a gás para regulagem de altura em conformidade com a norma DIN 4550 classe 4, fixados ao tubo central através de porca rápida. O movimento de rotação da coluna é sobre rolamento de esferas tratadas termicamente garantindo alta resistência ao desgaste e mínimo atrito suavizando o movimento de rotação. Seu sistema precisa de acoplamento ao mecanismo e a base dá-se

através de cone morse, o que confere facilidade para montagem e casos eventuais de manutenção. Capa telescópica de 3 elementos, injetada em polipropileno texturizado que proporciona ótimo acabamento e proteção à coluna central, sendo elemento de ligação estética entre a base e o mecanismo. Base para cadeira e poltrona, com 5 patas, fabricada por processo de injeção em resina de engenharia, poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta, modificador de impacto e fibra de vidro com características de excepcional tenacidade, resistência mecânica, resistência a abrasão dos calçados e produtos químicos. Com 5 (cinco) hastes e alojamento para engate do rodízio no diâmetro de 11 mm dispensando o uso de buchas de fixação. Rodízio duplo, com rodas de 50 mm de diâmetro injetadas em resina de engenharia poliamida (nylon 6), com aditivo anti-ultravioleta e modificador de impacto, eixo vertical em aço trefilado 1010/1020 com diâmetro de 11 mm e eixo horizontal também em aço trefilado 1010/1020. O eixo vertical é dotado de anel elástico em aço que possibilita acoplamento fácil e seguro à base. Injetado em nylon com grande resistência estrutural o que assegura ausência de folgas no cavalete e mínimo desgaste das rodas mesmo após a realização dos mais rígidos testes segundo norma ABNT NBR 13962. É indicado para uso em carpetes e similares. Apoia-braços com alma de aço estrutural revestido em polipropileno. Dimensões externas 255 x 82 mm. Suporte do apoia-braço regulável, injetado em termoplástico composto texturizado e alma de aço estrutural estampada de 6,00 mm de espessura indicado para cadeiras e poltronas de médio e grande porte. Acabamento em pintura eletrostática totalmente automatizada em epoxi pó com pré tratamento antiferruginoso (fosfatizado), revestindo totalmente a superfície com película de aproximadamente 70 microns com propriedades de resistência a agentes químicos. Possui regulagem vertical com 7 estágios e curso de 55 mm. O sistema interno de regulagem é fabricado em resina de engenharia poliacetil que confere alta resistência ao desgaste e durabilidade ao produto. Seu design moderno harmoniza com os mais variados modelos de cadeira e poltronas para escritório, proporcionando conforto ao usuário.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Relatório de ensaio emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO quanto sua classificação, segurança e usabilidade, características dimensionais ensaios de estabilidade, resistência e durabilidade.

Parecer técnico nr-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho credenciado a ABERGO

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ITEM 18 – CADEIRA FIXA DE APROXIMAÇÃO ENCOSTO EM TELA COM BRAÇO.

Quantidade = 03 PÇ

Assento Interno em madeira compensada multi-lâminas (7 lâminas com 1,5 mm cada) molhada com pressão anatomicamente a quente. Espuma injetada em poliuretano flexível, isento de CFC, alta resiliência, alta resistência a propagação de rasgo, alta tensão de alongamento e ruptura, baixa fadiga dinâmica e baixa deformação permanente com densidade de 50 a 55 kg/m³ em forma anatômica com espessura média de 40 mm. Capa de proteção e acabamento injetada sob o assento em polipropileno texturizado. **Encosto** Estrutura do encosto em resina de engenharia termoplástica injetada de alta resistência mecânica. Estrutura provida de superfície de tecido tipo tela, sem utilização de espuma e similares, oferecendo excelente conforto também no que se refere à transpiração, diminuindo a sensação de aumento de temperatura corporal. Estrutura fixa contínua Estrutura fixa contínua em tubo de aço curvado com diâmetro de 25,40 mm e espessura de 2,25 mm, totalmente soldada por sistema MIG e acabamento de superfície pintado. Acabamento cromado. Sapatas envolvidas injetadas em polipropileno. Esta estrutura possui acoplamento para fixação do apóia-braços, e possibilita a fixação do encosto também a esta estrutura através de uma chapa metálica de 13,1cm x 2,5 cm x 0,05cm (LxCxH). Apóia-braços incorporados à própria estrutura com acessórios de polipropileno na parte superior como apoio e acabamento.

Apresentar JUNTAMENTE COM A PROPOSTA COMERCIAL:

Parecer técnico nr-17 assinado por engenheiro e medico do trabalho

Laudo Laboratorial do rodízio em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 8094/83 em nome do fornecedor.

Laudo de que o rodízio atende à norma NBR 13962/06 em nome do fornecedor.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende essa matéria prima ao fabricante.

Certificado de qualidade do aço.

Declaração do fornecedor de que usualmente vende o aço especificado ao fabricante.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8094/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 8096/83.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 11003/09.

Laudo laboratorial de atendimento à NBR 10443/09.

Laudo de material livre de CFC.

Atestado ou certificado de cadeia de custódia das madeiras utilizadas.

Declaração de fornecedor usual da madeira.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8619/03.

Laudo laboratorial de ensaio da espuma em conformidade com NBR 8910/03.

Laudo da densidade da espuma em conformidade com NBR 8537/03.

Laudo da velocidade de queima da espuma em conformidade com NBR 9178/03.

Laudo de atendimento integral à NBR 13962/2006.

Laudo de atendimento à NR-17.

Certificado emitido por certificadora independente do Sistema de Gestão da Qualidade adotado pelo fabricante da cadeira.

Certificado de conformidade de marca dos itens normatizados.

Declaração de garantia emitida exclusivamente pelo fabricante, assinada por pessoa devidamente acreditada e com firma reconhecida em cartório, onde o período mínimo de garantia seja de 07 anos.

ANEXO II

Modelo de Declaração dando ciência do cumprimento dos requisitos de habilitação para Microempresa ou Empresa de Pequeno Porte

DECLARAÇÃO

Declaramos, em atendimento ao previsto no Edital da Tomada de Preços Câmara Municipal nº 022/2015, que estamos caracterizados como microempresa ou empresa de pequeno porte, conforme definido no art. 3º da Lei Complementar Federal nº123, de 14 de dezembro de 2006 e que [assinalar a situação da licitante]:

cumprimos plenamente os requisitos de habilitação exigidos para participação no presente certame.

Ou

cumprimos os requisitos de habilitação exigidos para participação no presente certame, ressalvada a documentação relativa à Regularidade Fiscal, a qual comprometemo-nos a regularizar no prazo estipulado no Edital, caso sejamos declarados vencedores da licitação.

Local, __ de _____ de 2015.

Assinatura do Representante legal

ANEXO III

Modelo de Credenciamento

Credenciamento

A empresa _____, inscrita no CNPJ sob o nº __. _____, credencia o (a) Sr.(a) _____, portador(a) da Cédula de Identidade nº _____, conferindo-lhe todos os poderes necessários para a prática de quaisquer atos relacionados à Tomada de Preços Câmara Municipal nº 022/2015, assim como poderes específicos para participar de sessões públicas de habilitação e julgamento da documentação e das propostas, assinar propostas comerciais, assinar as respectivas atas das sessões, concordar, discordar, formular preços e ofertar lances, proceder impugnações, interpor recursos e renunciar aos prazos dos mesmos.

Local, ___ de _____ de 2015.

Assinatura do Representante Legal

ANEXO IV

MODELO DE DECLARAÇÃO DE RENÚNCIA AO PRAZO DE RECURSO

A Empresa _____, presente nesta data ao ato de abertura dos envelopes relativos ao presente Edital de Tomada de Preços nº 022/2015, declara e torna público que renuncia ao prazo recursal relativo a fase de habilitação, previsto no art. 109 da Lei n.º 8.666/93 e alterações.

(Nome e assinatura do responsável legal pela empresa)

ANEXO V CONTRATO

TOMADA DE PREÇOS Nº. 022/2015 PROC. Nº. 9.463/2015

AQUISIÇÃO DE MOBILIARIA PARA CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE

Pelo presente instrumento de CONTRATO de um lado a CÂMARA MUNICIPAL DO RIO GRANDE/RS, CNPJ 89.584.981/0001-75, representada neste ato por seu Presidente Ver. _____, brasileiro, CPF _____ residente e domiciliado nesta e de outro a empresa, _____ CNPJ _____, representada por _____, residente e domiciliado nesta cidade, a primeira denominada CONTRATANTE e a segunda CONTRATADA, tem justo e contratado mediante as seguintes cláusulas o que se segue:

I OBJETO

ANEXO I DA TOMADA DE PREÇOS Nº 022/2015

2. DAS CONDIÇÕES DE PAGAMENTO E REAJUSTAMENTOS

2.1 O pagamento será efetuado após a entrega integral do objeto desta licitação.

2.2- No pagamento será observado o estipulado no artigo 5º da Lei nº 8.666/93.

2.3 As despesas de que trata o presente Edital correrão à conta da seguinte rubrica:

a- 2002.00/4490.52000000

3. PRAZO DE VIGÊNCIA

1.1 - A vigência do presente contrato é de 01 (um) ano a fim de garantia do fornecimento do objeto pela contratada, a contar da data de sua assinatura.

3.2 - Sem prejuízo de plena responsabilidade da contratada, todos os serviços serão fiscalizados pela Câmara Municipal, através da Secretaria Executiva a qualquer hora.

3.3 - A contratada prestará todos os esclarecimentos que forem solicitados pelo Câmara cujas reclamações se obriga a atender prontamente durante o período da garantia.

3.4 – A entrega do objeto deverá ser concluída dentro de 15 (quinze) dias, podendo ser prorrogado por igual período.

3.5 - A contratada assumirá inteiramente a responsabilidade por todos os prejuízos que venha dolosa ou culposamente acarretar a Câmara ou a terceiros, quando da instalação e execução dos bens adquiridos.

3.6 - A contratada que não satisfizer os compromissos assumidos serão aplicadas as seguintes penalidades:

- A- ADVERTÊNCIA: Sempre que forem constatadas irregularidades de pequena monta as quais tenham ocorrido, e desde que ao caso não se apliquem as demais penalidades.
- B- MULTA: no caso de atraso ou negligência na execução dos serviços, será aplicada multa de 10%(dez por cento) sobre o valor da parcela mensal pactuada.
- C- OUTRAS PENALIDADES: em função da natureza da infração, a Câmara poderá aplicar as demais penalidades previstas na Lei nº 8.666/93.

3.7 - Caso a contratada persista descumprindo as obrigações assumidas será aplicada multa correspondente a 5%(cinco por cento) do valor total contratado e rescindido o contrato de pleno direito, independentemente de notificação judicial ou extrajudicial, sem prejuízo das demais cominações legais e contratuais aplicáveis.

3.8 - Este contrato reger-se-á por todas as suas cláusulas , assim como, pelo que dispõe os artigos 77 a 79, todos da Lei nº 8.666/93, e posteriores alterações.

3.9 - O presente contrato vincula-se ao Edital de nº. 0022/2015 - Processo nº. 93.463/2015.

4. DO FORO

Fica eleito o Foro do Rio Grande - RS, dirimir quais dúvidas oriundas do presente contrato.

E, por estarem justos e contratados assinam o presente em três vias de igual teor e forma na presença das testemunhas abaixo.

Rio Grande, __ de ____ de 2015.

Ver. Thiago Pires Gonçalves
Presidente

Empresa Vencedora