



TERMO DE REFERÊNCIA

1. DO OBJETO E MODALIDADE

1.1. Registro de Preços para futura e eventual aquisição de mobiliário, incluindo montagem, para atender as necessidades da CÂMARA MUNICIPAL DE SÃO JOÃO DA BARRA/RJ.

1.2. A contratação em tela será realizada mediante licitação na modalidade Pregão pelo sistema de registro de preços e será aferida pelo critério de julgamento MENOR PREÇO POR ITEM, conforme condições deste Termo de Referência.

2. DA JUSTIFICATIVA

Com a construção da nova Sede da Câmara Municipal, surge a necessidade de adquirir mobiliário correspondente para equipar as novas instalações e, conseqüentemente, tornar os ambientes propícios a execução dos trabalhos das autoridades e demais colaboradores do Poder Legislativo Municipal.

O objeto em tela foi criteriosamente elaborado, com especificações tendo como base os ambientes da nova Casa de Leis, visando proporcionar conforto para que os colaboradores possam alcançar a eficiência necessária.

A quantidade solicitada foi estimada para atender todos os setores da Nova Sede do Poder Legislativo, ao passo que quantidade a ser fornecida será de acordo com a necessidade e disponibilidades orçamentária e financeira.

3. DA FUNDAMENTAÇÃO LEGAL

3.1 A contratação deverá observar as normas da Lei 10.520, de 17 de julho de 2002, Lei nº 8.666, de 21 de junho de 1993 e suas posteriores alterações, do Ato Executivo 004/2023 da Câmara Municipal de São João da Barra/RJ e demais normas contidas no Edital.

4. DA METODOLOGIA DE CÁLCULO:

4.1 - A técnica de estimação dos móveis considerou todos os setores da nova sede do Poder Legislativo, conforme documento acostado aos autos.

5. DAS ESPECIFICAÇÕES DOS ITENS:

ITEM	DESCRIÇÃO	Unid. Referência	Quant.
01	Mesa reta retangular 1,50m - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pé pannel lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Pés com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008 Cor: Marsala com preto	Unid.	46
02	Mesa em L medindo 1,80 x 1,50 - Tampo em formato	Unid.	8

	<p>angular, sendo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Pannel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O pannel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pé pannel lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Pés com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008. Cor: Marsala com preto</p>		
03	<p>Mesa redonda diâmetro 1,00m - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painéis laterais em formato de "X" confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno dos painéis é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Sistema de fixação (montagem) é feita através de bucha metálica em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincada amarela a mesma</p>	Unid.	10

	<p>sendo totalmente impregnada nas peças e parafuso minifix em zamac com rosca milimétrica M6 com acabamento zincado branco, com conjunto do tambor minifix Ø15mm produzido em injeção em zamac e acabamento zincado branco, sendo assim formando um conjunto para uma montagem e desmontagem da mesma sem danificar o produto. Conjunto de bucha e sapata niveladora em polipropileno injetado e haste metálica com regulagem através de rosca 5/16", aplicado nos painéis laterais, cuja função para contornar eventuais desníveis de piso. NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008.</p> <p>Cor: Marsala com preto</p>		
04	<p>Arquivo com 4 gavetas para pasta suspensa - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Frentes de gaveta confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das gavetas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Arquivo é composto por 4 frentes de gavetas sendo uma delas com fechadura frontal para travamento simultâneo das gavetas. A rotação 180° da chave aciona a barra em alumínio conduzida por guias em aço, com pinos para travamento simultâneo das gavetas. Acompanham 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis) com acabamento niquelado e capa plástica. Todas as frentes são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base e 01 prateleira fixa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Corpo das gavetas (02 laterais e 01 costa) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com</p>	Unid.	8

	<p>partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 15mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Fundo do corpo das gavetas em HDF 3mm (High Density Fiberboard) painel de fibras de madeira de alta densidade, também feito de fibras de madeira compactadas com resina, sendo o mesmo revestido em uma face. Gaveta para pasta suspensa composta por duas hastes postadas entre a frente da gaveta até a costa do corpo da gaveta, sendo confeccionada em aço SAE 1008 com Ø6mm, sendo realizado acabamento zincado branco. As gavetas são apoiadas lateralmente entre um par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediças telescópicas medindo aprox. P 400 x H 45 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total. Fixação lateral, sistema 32 mm, com parafusos de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso de 25 kg por gaveta. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NBR8094 - exposição névoa salina; NBR8095 - corrosão por exposição. NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008. Cor: Marsala com preto</p>		
05	<p>Armário diretor duas portas - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta</p>	Unid.	14

	<p>não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). A porta esquerda é automaticamente travada pela direita, por meio de 02 chapas metálicas 50 x 25 x 1,5 mm com acabamento zincado branco. Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira fixa e 02 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NBR8094 - exposição névoa salina; NBR8095 - corrosão por exposição; NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; Certificado de garantia de 5 anos de fábrica; laudo de ergonomia NR17; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008. Cor: Marsala com preto</p>		
06	<p>Cadeiras modelo presidente - Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de formas em circular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução</p>	Unid.	28

de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. OBS: As mesmas descrições acima se aplicam para o rodízio de PP com 50 mm de diâmetro.b) Base Giratória Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 4 modelos específicos conforme segue: Base de Alumínio: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pás de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pá integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. Acoluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo(Cromeação) Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagem para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. RelaxPlax: O mecanismo chamado Relaxplax é um conjunto mecânico que possui alavanca para acionamento da coluna à gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação de reclinação de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frentedo mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/1020 na

espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x 1.3/4" com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletroestático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Excêntrico: O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinção de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x 1.1/4" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Apóia Braços Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ", a união dos suportes ao apoio braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó e cromação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias

de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ ", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas ermoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ", a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura

	<p>em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados ¼" x ½", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's. Laudos de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m²; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia; Apresentar laudo ergonômico NR17. Cor: Preto natural corino</p>		
07	<p>Cadeiras modelo diretor - Componentes utilizados para manter estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. i. Rodízio de PU: Constituído de duas (02) roldanas circulares na dimensão de 50,00 mm ou 55 mm de diâmetro, fabricadas em material termoplástico denominado de Poliamida (PA 6,6) com PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em Pisos Rígidos. Um (01) corpo do rodízio configurado de forma semicircular e fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno. As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005 /10 na dimensão de 6,00 mm que é submetido ao processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um (01) eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão 11,00 mm e protegido contra a corrosão pelo processo de eletrodeposição de zinco</p>	Unid.	36

onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em quatro modelos específicos conforme segue:

i. Base de Alumínio: Conjunto definido por uma (01) configuração em forma de pentágono, com cinco (05) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80 possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios com rolamentos de Ø 50 mm ou Ø 55 mm;

Coluna Completa à Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulagem de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta sob o assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de Aço Carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação à Base. O Conjunto Câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação). Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagens; para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia.

i. Relax: O mecanismo chamado Relaxita é um conjunto mecânico que possui uma alavanca para acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação do reclinação simultâneo 1:1 de assento e encosto. A tensão desse reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frente do mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O Mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/20 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados ¼" x 1.3/4" com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos. O Conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Apoia Braços Conjunto de apoio para braços na condição fixa

é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, confeccionada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em madeira de reflorestamento, revestida com espuma e tapeçada em couro eco, proporcionando maior conforto ao usuário. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ", e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020, com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ", a união destes suportes ao apoio braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ ", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Na estrutura da concha são fixadas duas (02) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos a base de Polioli/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em

	<p>ambas ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas almofadas e na concha pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Possui costura dupla vertical no encosto e assento sem costura. A regulagem de altura permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia. Apresentar laudo ergonômico NR17. Cor: Preto natural corino</p>		
08	<p>Cadeira giratória alta com encosto de cabeça - Assento: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição à zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500 mm (largura)x 450 mm (profundidade) apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A regulagem de altura do assento permite atender as medidas mínimas de 420 mm até a altura máxima de 530 mm podendo apresentar pequenas variações de acordo com a opção de base escolhida. Encosto: Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. A cadeira é oferecida ainda com a opção de regulagem de altura do encosto permitindo o ajuste do apoio lombar a uma gama de biótipos ainda maior além de apoio de cabeça. O encosto é constituído por uma estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro e uma moldura fabricada em ABS pelo processo de injeção de</p>	Unid.	11

termoplásticos. Já a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela 100% Poliéster tencionada que é fixada à moldura que por sua vez é parafusada na estrutura com oito parafusos de rosca para plástico com Ø5x16mm. A estrutura recebe quatro buchas americanas em seus pontos de união com a lâmina. Esse conjunto é fixado a uma lâmina metálica que fará a ligação do encosto com o assento ou com o próprio mecanismo, dependendo da opção desejada. O Apoio lombar é um conjunto fabricado em uma blenda de polipropileno (PP) e EVA (50/50) pelo processo de injeção de termoplástico, acoplado à moldura do encosto posicionado atrás da tela e permite um ajuste na altura do apoio lombar em nove posições distintas que percorrem um curso de 40 mm. Possui um sistema semelhante à catraca para a regulagem da posição, bastando ser movido para cima ou para baixo até a posição desejada. O apoio de cabeça é fabricado em uma blenda de poliamida 6.0 e poliamida 6.6 com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos. Possui uma moldura onde é fixada uma tela 100% poliéster e um trilho guia que permitirá a regulagem de altura do apoio. Esse conjunto é então encaixado à carenagem por meio de encaixes com grampos metálicos em forma de estrela que são fixos à moldura com parafusos e dessa forma os mesmos não ficam aparentes na montagem. O apoio de cabeça possui regulagem de altura e angulação. Para isso é adicionado à cabeceira da cadeira um acoplamento com uma haste articulada que irá permitir o ajuste de angulação do apoio de cabeça em três posições diferentes abrangendo uma faixa de 45°, essa haste se conecta com o trilho já citado, proporcionando a regulagem de altura do apoio abrangendo uma faixa de 50mm através do deslocamento da haste sobre o trilho. Apoia Braços: Conjunto mecânico de apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis, através do sistema de regulagem vertical contendo posições ajustáveis. Braço 3D com apoio em PU: Apoio de braço com três tipos de regulagem à saber, altura, avanço horizontal e giro sobre seu próprio eixo. A regulagem de altura se dá pelo pressionamento de um botão na lateral externa do apoio, já o avanço horizontal e o giro se dão de maneira automática, bastando que o usuário exerça força sobre o apoio e o posicione na posição desejada. Possui 70 mm de curso de regulagem de altura, a regulagem horizontal permite 22 mm de avanço e recuo do apoia braços, já a regulagem de giro permite 24° de rotação para cada sentido. A alma do apoio de braços 3D é fabricada em chapa de aço A36 com 6,35mm de espessura, já os componentes e mecanismos estruturais são fabricados em poliamida aditivada com 30% de fibra de vidro com peças de acabamento em copolímero de polipropileno. Na versão com apoio de braço em PU, o apoio possui uma alma plástica em copolímero de polipropileno revestida por uma camada de poliuretano (PU) injetado integral

	<p>skin. Base Stamp Cromada: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentagonal obtendo um diâmetro na ordem de 680 mm e constituída com cinco (05) pás de apoio, fabricada em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 na espessura de 2,65 mm e conformadas por um processo de estampagem e travadas por soldagem MIG. Em suas extremidades contem um tubo de precisão de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 e fixado pelo processo de solda MIG. Um (01) anel de centragem fabricada em tubo de precisão de construção mecânica de Aço Carbono 1008/20 e onde as pás são fixadas a este pelo processo automatizado de soldagem MIG, que garante a qualidade e acabamento do produto. O Conjunto Base recebe uma proteção contra corrosão; caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó ou cromagem por deposição eletrolítica. O conjunto é constituído por (01) blindagem central com Design adequando ao produto, montado pelo processo manual por Clicks de Fixação, com a função de proteção e acabamento da base. Fabricados pelo processo de injeção em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP). Certificado NR17 ergonomia. Cor: Preto natural corino</p>		
09	<p>Cadeiras fixas - Assento: Conjunto estrutural de apoio para atividade de sentar e com a finalidade de acomodar o usuário de maneira confortável e ergonômica. Conjunto constituído de estrutura em madeira laminada com 12 mm de espessura com porcas garra ¼", fabricadas em aço carbono e revestidas pelo processo de eletrodeposição á zinco, fixadas nos pontos de montagem da estrutura. Na estrutura do assento é fixada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos à base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada possui densidade controlada de 45 a 50 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/-2 Kg/ m³. O conjunto é revestido com diversos materiais (Tecido / Laminado Vinílico) pelo processo de tapeçamento convencional. Suas dimensões giram em torno de 500 mm (largura)x 450 mm (profundidade)apresentando em suas extremidades cantos arredondados. O assento possui ainda uma carenagem plástica fabricada pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno. A altura do assento ao piso é de 460 mm. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. O encosto possui estrutura fabricada em Polipropileno reforçado com fibra de vidro pelo processo de injeção de termoplásticos, e a superfície de contato com o usuário é formada por uma tela de 100% Poliéster tencionada que é fixada a uma</p>		119

	<p>moldura fabricada em ABS injetado e parafusada na estrutura por 8 parafusos do tipo plástico com Ø 5x16mm. Esse conjunto mede aproximadamente 460 mm de largura por 400 mm de altura e une-se ao assento por lâmina de aço 1008/1020 de 6,35mm de espessura por meio de 6 parafusos do tipo plástico de Ø5x20mm. A lâmina é montada no assento por 3 parafusos ¼"x1". Apoia Braços: Apoio para os braços, utilizado para posicionamento dos braços em posições ergonomicamente confortáveis. Fabricado pelo processo de injeção de termoplásticos em Polipropileno. Fixado à estrutura por duas (02) torres que encaixam na estrutura e recebem dois (02) parafusos flangeados com rosca especial para plástico nas dimensões Ø4x 25 mm. Base: Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Sua configuração é definida por uma estrutura fixa fabricada em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 laminado frio com diâmetro de 25,4mm com parede de 2,25 mm na base e 1,9 mm no suporte do assento. Base e suporte são fabricados pelo processo mecânico de curvamento de tubos e são unidos entre si pelo processo de soldagem MIG. A estrutura contém quatro (04) deslizadores fixos, desenvolvido para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Os deslizadores são fabricados em material termoplástico denominado Polipropileno, pelo processo de injeção. A estrutura se fixa ao assento por parafusos sextavados flangeados ¼"x1.1/2". Certificado NR17 ergonomia. Cor: preto natural corino</p>		
10	<p>Mesa de reunião retangular 3,80 x 1,00 - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2,5mm, colada a quente pelo sistema holt-melt, sendo a mesma com raio de 2,5 mm conforme a norma da ABNT. Painel Frontal confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O painel frontal é encabeçado nos topos aparentes com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Pé painel lateral confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e</p>		1

	<p>consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Pés com sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 50mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; Certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008.</p> <p>Cor: Marsala com preto</p>		
11	<p>Armário credenza - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em quatro dobradiças (2 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita e esquerda possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Ambas as portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 02 divisórias, 03 fundos, 01 base e 03 prateleiras móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. As laterais e divisórias são dotadas de furações para regulagem de prateleiras em toda a altura útil do armário, com 04 pontos de apoio</p>		9

	<p>por prateleira. As prateleiras móveis são apoiadas em suportes cilíndricos metálicos. A montagem entre as peças é realizada por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos pelo sistema minifix. Niveladoras de piso em polipropileno injetado com regulagem para o móvel tanto internamente como externamente, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. NBR8094 - exposição névoa salina; NBR8095 - corrosão por exposição; NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama; certificado de garantia de 5 anos de fábrica; ABNT NBR 13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008 Cor: Marsala com preto</p>		
12	<p>Sofá de 2 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá Sublime oferece como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. a) Estrutura da Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados ¼" x ½"</p>		2

protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco) Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados ¼" x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento e duas (02) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Estas almofadas possuem dupla densidade, sendo 50 mm nas bordas laterais com densidade de 60,0 kg/m³ e o restante da espuma com densidade 45 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). c) Apoia Braços Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. **Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Apresentar o Relatório de Ensaio emitido por laboratório, conforme Normas ABNT NBR 15878-2010-Em1-2011 - Móveis Assentos para Espectadores. Catálogo técnico nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3**

	Cor: Preto natural corino		
13	<p>Estante de Aço 6 Prateleiras EDR-420/26</p> <p>Estante com medidas aproximadas 1980 (A) x 925 (L) x 420 (P) mm Todos os componentes da estante (prateleiras, colunas e reforços) devem ser confeccionados em chapas de aço SAE 1008 a 1012. A estante deve constituir de 4 colunas com seção em "L", espessura de 0,91 mm (#20), abas de 30 mm perfuradas em passo de 50 mm para ajuste de altura das prateleiras, 6 prateleiras removíveis que possibilitem a regulagem de altura, com espessura de 0,46 mm (#26), reforço ômega unido por solda ponto na parte inferior central no sentido horizontal de cada prateleira, a parte frontal e posterior de cada prateleira deverá conter 3 dobras para proporcionar maior resistência e menor risco de acidentes, minimizando as arestas cortantes. As prateleiras serão unidas às colunas através de 8 parafusos sextavados com porcas. As sapatas devem ser constituídas em material polimérico de alto impacto dispostas individualmente na extremidade inferior de cada coluna, evitando o contato direto do aço com o piso. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, recebendo camada de proteção fosfática, linha spray com desengraxante e fosfatização em fosfato de ferro quente, enxágue em temperatura ambiente e posterior aplicação de passivador inorgânico, o que lhe garante camadas de fosfato distribuídas de maneira uniforme sobre o aço e maior resistência a intempéries. O Processo de pintura, deve ser no sistema eletrostático a pó, deve ocorrer em equipamentos que garantam a homogeneidade da pintura e camada média de 50 microns. A tinta utilizada deve ser do tipo híbrida (Epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, a polimerização deve ocorrer em estufas, com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme.</p> <p>Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de controle de atividade antimicrobiana conforme NBR ABNT Norma JIS-Z 2801:2010; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório credenciado pelo INMETRO de aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005</p>		3
14	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL COM PRANCHETA-Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a</p>		196

configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra /Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-

se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O Apoio para os braços na condição fixa, deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de

acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto do encosto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Poliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Poliéster e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional. Versão plus size, e nesse caso seu tamanho é de 0,93 m atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do encosto deve ser mínima de 0,75 m. Para o encosto de pessoas obesas existe uma estrutura em tubos aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o encosto de modo a suportar os 250 Kg exigidos pela norma já citada. Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacum forming para acabamento. Na versão das poltronas com pranchetas, tem-se apoia braços fabricados com o mesmo material, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteavel, porém fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças

	<p>são prezas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Laudo de acordo com a NBR 9209/86; Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17; Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009; Laudo de acordo com a NBR 9209/86. Cor: preto natural corino</p>		
15	<p>CADEIRA SUPREMA - Componente utilizado para manter a estabilidade e apoio ao piso e com a função de manter a mobilidade da cadeira, através de deslocamentos giratórios e lineares conforme manuseio do usuário. Rodízio de PU: Constituído de 2 (duas) roldanas circulares na dimensão de 55 mm de diâmetro e fabricadas em termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6) e PU em sua extremidade, dedicadas para serem utilizadas em pisos rígidos. O corpo do rodízio confeccionado de formas em circular e fabricado em material termoplástico denominado de poliamida (PA 6,6). As roldanas são fixadas neste corpo através de um eixo horizontal de aço carbono ABNT 1005/10 na dimensão de 6 mm que é submetido a um processo de lubrificação através de graxa específica para redução de atrito na operação de rolamento sob o piso. O corpo do rodízio é constituído por um eixo vertical (perpendicular ao piso) de aço carbono ABNT 1008/10 na dimensão de 11 mm e protegido contra corrosão pelo processo de eletrodeposição a zinco onde se encontra montado através de um anel elástico sob pressão no corpo do rodízio, que recebe lubrificação para reduzir o atrito no deslocamento rotativo. OBS: As mesmas descrições acima se aplicam para o rodízio de PP com 50 mm de diâmetro.b) Base Giratória Componente utilizado para manter a estabilidade da cadeira em todas as suas funcionalidades, principalmente nivelamento sobre o piso, oferecido em 4 modelos específicos conforme segue: Base de Alumínio: Conjunto definido por uma configuração em forma de pentágono, obtendo um diâmetro na ordem de 710 mm e constituída com 5 (cinco) pés de apoio para fixação dos rodízios e uma furação central conificada para acoplamento da coluna completa do cartucho a gás. O conjunto é fabricado em material de liga de alumínio (SAE 305), pelo processo de injeção sob pressão e submetido a um processo de pré-afinamento superficial pelo processo de lixadeira com lixa grana 80, possuindo na extremidade de cada pé integrada em peça única o alojamento para o encaixe dos rodízios Coluna a Gás Conjunto mecânico/pneumático utilizado para conectar a base ao mecanismo e que possui a função de regulação de altura do assento com referência ao piso, através de uma alavanca de acionamento disposta abaixo do assento. Também permite movimento circular da cadeira e sistema de amortecimento de impacto pela</p>		15

ação do gás sob pressão no cartucho e mola de compressão que atua sobre qualquer condição de altura. Constituído de um corpo cilíndrico denominado câmara, fabricado com tubo de construção mecânica de precisão de aço carbono ABNT 1008/1020 na medida externa de 50,00 mm e conformado em uma de suas extremidades pelo processo de conificação para perfeita fixação na base. Acoluna a gás tem qualificação conforme a norma DIN 4550 BIFMA.O conjunto câmara recebe proteção contra corrosão através de um revestimento de pintura eletrostática epóxi preto e no cartucho a gás uma camada de eletrodeposição de cromo (Cromeação) Mecanismo Conjunto mecânico utilizado na conexão da estrutura do assento e que possui funcionalidades e recursos de regulagem para manter o conforto do usuário dentro dos mais altos padrões de ergonomia. RelaxPlax: O mecanismo chamado Relaxplax é um conjunto mecânico que possui alavanca para acionamento da coluna à gás para regulagem de altura do assento, além de travamento e liberação de reclinação de assento e encosto. A tensão deste reclinação é ajustável por meio de uma manopla, localizada na parte da frentedo mecanismo, que quando girada aumenta ou diminui a pressão sobre a mola que regula o movimento. A faixa de variação do reclinação é de 13,5°. O mecanismo é fabricado com chapas de aço ABNT 1010/1020 na espessura de 2,5 mm sendo fixado ao assento por (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x 1.3/4" com cabeça flangeadas e quatro calços plásticos. Toda estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica) e revestimento eletrostático epóxi pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto. Excêntrico: O mecanismo possui duas alavancas, sendo que uma comanda o acionamento da coluna a gás para regulagem de altura do assento e a outra libera e trava o movimento de reclinação de assento e encosto sincronizado e proporcional, que possui 4 posições de travamento. É fabricado em chapa de aço ABNT 1010/1020 e tem seu corpo e acoplamento à coluna em alumínio fundido. Sendo fixado ao assento por meio de (04) quatro parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x 1.3/4" com cabeças flangeadas. O conjunto Mecanismo recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por Pintura Eletrostática Epóxi Pó. Apoia Braços Conjunto de apoio para braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Desenhado de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para apoio dos braços. Disponível nas versões preta e cromada. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração elíptica com as medidas de 20,0 x 45,0 mm e espessura 1,5 mm, fabricada pelo processo mecânico de calandragem, unidas entre si por meio de

soldagem MIG. Sobre o apoio metálico é fixado (por meio de porcas garras e parafusos) uma estrutura desenvolvida em termoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ " , e unidos ao apoio braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ " , a união dos suportes ao apoio braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoio braços têm-se duas (02) ponteiros, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ " , ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's, unidos pelo processo de costura e fixados nas

ermoplástico de engenharia (PP) ergonômica fabricada pelo processo de injeção. A fixação do conjunto à estrutura da concha é feita através de dois suportes fixados na parte superior da concha, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 4 mm, fixados por meio de parafusos Philips $\frac{1}{4}$ x $\frac{1}{2}$ ", e unidos ao apoia braços através de soldagem MIG. E dois suportes compostos por uma chapa fabricada em aço carbono ABNT 1010/1020 com espessura de 3 mm e um tubo redondo (\varnothing 14), unidos através de soldagem MIG e fixados à concha por meio de parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ x $\frac{3}{4}$ ", a união dos suportes ao apoia braços é feita por meio de pinos que são fixados ao tubo. Nas extremidades inferiores do apoia braços têm-se duas (02) ponteiras, desenvolvidas para proteção e acabamento do conjunto, fabricadas em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica pela tecnologia nano cerâmica e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. f) Concha: Assento/Encosto Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica, desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura em concha dupla de compensado de madeira de reflorestamento, fabricado a partir de lâminas de eucalipto e pinus, totalizando 18 mm de espessura, usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Unidas por meio de dois (02) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 com espessura de 2,25 mm e parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ ", ambos protegidos contra corrosão à base de eletrodeposição a zinco. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco, as dimensões giram em torno de 480 mm de largura do encosto 525 mm de largura do assento com profundidade de 455 mm e do encosto de 700 mm. Na estrutura da concha são fixadas três (03) almofadas de espuma flexível à base de poliuretano (PU), ergonômicas e fabricadas através de sistemas químicos à base de Poliol/Isocianato, pelo processo de laminação. A almofada do assento possui densidade controlada de 45 kg/m³, e a almofada do encosto possui densidade controlada de 30 kg/m³, podendo em ambas ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. A terceira almofada tem a função de apoio de cabeça e densidade controlada de 30 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2 kg/m³. Todo conjunto é tapeçado em tecido de couro eco, onde inicialmente são cortados em forma de blank's. **Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR**

	<p>11003/2009, com resultado y0/x0. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17 - Ergonomia</p> <p>Cor: preto natural corino</p>		
<p>16</p>	<p>POLTRONA PARA AUDITÓRIO REBATÍVEL PARA OBESO COM PRANCHETA - Conjunto do assento deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus que deve ser usinada e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e protegida a corrosão a base de eletrodeposição á zinco. Na estrutura do assento deve ser colada uma (01) almofada de espuma flexível á base de poliuretano (PU), moldada anatomicamente com a borda frontal arredondada, fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir densidade controlada de 57Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. Para montagem do assento no mecanismo são utilizados quatro (04) distanciadores fabricados em material termoplástico denominado Polietileno Natural e quatro (04) parafusos métricos sextavados M6, revestido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado preto) com arruelas de pressão. O conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixados na almofada pelo processo de tapeçamento por grampos. Este conjunto deve recebe uma (01) proteção chamada de blindagem, fabricada em material termoplástico denominado copolímero de polipropileno (PP), para acabamento e proteção do sistema mecânico e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Conjunto mecânico responsável por sustentar todo o conjunto e resistir à todos os esforços e solicitações inerentes do uso do móvel. Sua estrutura deve ser desenvolvida por tubos industriais de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008 / 1020, nas dimensões de diâmetro de 25,40mm e espessura da parede de 1,90mm, conformados pelo processo mecânico de curvamento de tubos, onde deve ser conectada duas (02) chapas de aço denominadas suportes, fabricados de aço carbono ABNT 1008/1020, nas espessuras de 2,75 mm, conformados pelo processo de estampagem (Corte / Dobra /Repuxo) e fixados pelo processo de soldagem MIG. Um (01) desses suportes deve ser utilizado para fixação do conjunto no piso, através de arruelas lisas e parafusos métricos sextavados M8 x 49,0mm ou parafusos auto atarrachantes com buchas expansivas. Já o outro suporte deve ser constituído por dois (02) rebites com porcas, fabricados em aço carbono com acabamento bicromatizado, utilizados para montagem do mecanismo. A estrutura deve receber uma proteção</p>		<p>2</p>

contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. O conjunto mecânico utilizado na conexão do assento/ encosto de maneira a obter o sincronismo automático do conjunto deve ser constituído por três (03) suportes de sustentação, sendo dois (02) fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, na espessura de 2,0mm, conformados e furados pelo processo de estampagem. Na localização dos furos tem-se montados uma (01) bucha fabricada em material termoplástico poliacetal natural (POM), produzida pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações do conjunto e um (01) tubo de aço carbono ABNT 1008/1020, nas medidas de 18,0mm de diâmetro e espessura da parede na ordem de 1,7mm, fixado pelo processo de soldagem MIG. Já o outro suporte, denominado biela, é fabricado em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020, com espessura de 4,90mm, utilizado para montagem do conjunto encosto. Este conjunto deve ser montado entre si, através de um (01) eixo fabricado em aço carbono trefilado ABNT 1008/1020, com diâmetro de 12,0mm com quatro (04) ranhuras, protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (zincado natural) e fixados por anéis elásticos produzidos em aço carbono com arruelas fabricadas em material termoplástico poliacetal (POM), pelo processo de injeção, com a finalidade de redução de atrito e vibrações. Para montagem do assento/ encosto, deve ser utilizado dois (02) mecanismos sendo que o mecanismo (lado esquerdo do usuário), deve ser composto por uma (01) mola helicoidal de retrocesso fabricada em arame EB2050, com diâmetro das espiras de 4,0mm de alta resistência e durabilidade a fadiga dinâmica utilizada para a articulação sincronizada do conjunto. O conjunto deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Este conjunto deve possuir painéis de proteção e acabamento nas laterais aonde vão os corredores para mostrar a numeração das filas do auditório bem como os corredores, servindo também como luz de cortesia. Esses acabamentos laterais devem ser fabricados pelo processo de injeção de termoplásticos em polipropileno (PP) com espessura de 3mm fixando-se uns aos outros por meio de parafusos para plástico, garantindo assim, o acabamento e configurações do produto. O Apoio para os braços na condição fixa, deve ser utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. O apoio de braço fixo deve ser constituído por duas peças montadas entre si fabricadas pelo processo de injeção de termoplásticos desenhado na configuração retangular de forma a se obter o máximo de desempenho anatômico para o apoio dos braços, fabricado polipropileno (PP) com espessura de 3mm. Para a fixação do apoio de braço na

estrutura, a peça deve possuir em sua extremidade inferior o formato de duas buchas com estrias levemente conifcadas que são fixadas aos tubos de diâmetro de 25mm através de interferência mecânica. Deve receber uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Componente utilizado como sustentação da região do apoio lombar e que possui a funcionalidade de acomodar confortavelmente as costas num desenho com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, e que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto do encosto deve ser constituído por compensado de madeira com espessura de 15,0mm, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinnus, que são usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos deve ser inserida quatro (04) porcas de fixação com Garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra corrosão a base de eletrodeposição á zinco, em suas extremidades laterais deve ser composta por dois (02) suportes denominados cantoneiras, fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1008/1020 com espessura na ordem de 3,0mm, conformadas pelo processo de estampagem e protegida contra corrosão a base de pintura eletrostática epóxi pó. Na estrutura do Encosto deve ser fixada uma (01) almofada de espuma flexível a base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioli / Isocianato pelo processo de injeção sob pressão. Esta almofada deve possuir Densidade controlada de 52 Kg/m³ podendo ocorrer variações na ordem de +/- 2 Kg/ m³. O conjunto encosto recebe uma blindagem de acabamento na configuração geométrica similar ao compensado, fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno, com a função principal de proteção contra batidas, conservação da tapeçaria e principalmente redução / absorção das propriedades sonoras do ambiente (Reverberação). Este conjunto deve ser tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para a linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanks, unidos pelo processo de costura e fixado na almofada pelo processo de tapeçamento por colagem e grampeamento. O conjunto assento e encosto são revestidos com diversos materiais sendo (Tecido Poliéster e/ou Couro Ecológico) pelo processo de Tapeçamento Convencional. Versão plus size, e nesse caso seu tamanho é de 0,93 m atendendo a norma NBR 9050/2015 que diz que a largura do encosto deve ser mínima de 0,75 m. Para o encosto de pessoas obesas existe uma estrutura em tubo aço carbono 1008/1020 de seção quadrada 20x20mm com parede 1,2mm de espessura que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó, para poder reforçar o encosto de modo a

	<p>suportar os 250 Kg exigidos pela norma já citada. Esse assento é revestido com uma peça fabricada em ABS através do processo de vacuum forming para acabamento. Na versão das poltronas com pranchetas, tem-se apoia braços fabricados com o mesmo material, com funcionalidades de articulação para recuo e acoplamento da prancheta escamoteavel, porém fixados com duas (02) dobradiças plásticas fabricadas em material termoplástico poliacetal natural (POM) pelo processo de injeção de termoplásticos, as dobradiças são presas a dois (02) eixos de aço carbono trefilado ABNT 1010/1020, com diâmetro de 8,0mm que recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosforização a base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó. Laudo de acordo com a NBR 9209/86. Laudo ou declaração, comprovando que o mobiliário ofertado, com imagem e medidas está dentro da Norma Regulamentadora NR 17. Laudo emitido por laboratório acreditado pelo INMETRO de acordo com a NBR 11003/2009. Laudo de acordo com a NBR 9209/86.</p> <p>Cor: preto natural corino</p>		
17	<p>SOFÁ 3 LUGARES - Sofá para sala de espera de 3 lugares e dispostos simetricamente de maneira a se obter uma acomodação dos usuários de forma ergonômica, confortável e com alto grau de liberdade para movimentação. O Sofá Sublime oferece como opcional ergonômico o recurso de apoios de braço fixos em suas extremidades. a) Estrutura da Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As extremidades da estrutura são compostas por terminais com bucha de fixação M12, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricado em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção. O conjunto recebe uma proteção contra corrosão, caracterizada pelo processo de preparação de superfície metálica por fosfatização à base de zinco e revestida por pintura eletrostática epóxi pó ou cromeação. Concha Concha unificada desenvolvida para assento/encosto com uma configuração geométrica desenhada com concordâncias de raios e curvas ergonômicas, que modelam de forma agradável e anatômica aos diversos biótipos de usuários. Conjunto constituído por uma (01) estrutura dupla de compensado de madeira, fabricado a partir lâminas de eucalipto e pinus totalizando 18 mm de espessura,</p>		02

usinadas e furadas de maneira a se obter a configuração do produto. Na localização dos furos são inseridas porcas de fixação com garras, fabricadas em aço carbono e revestidas contra a corrosão a base de eletrodeposição a zinco. Unidas através de três (03) suportes fabricados em chapa de aço carbono ABNT 1006/1020 na espessura de 2,25 mm e protegido contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Natural) e seis parafusos sextavados $\frac{1}{4}$ " x $\frac{1}{2}$ " protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Branco) Na parte externa da estrutura, são fixados quatro (04) suportes denominados Terminal para Fixação com inserto liso, fabricados em tubo industrial de aço carbono ABNT 1008/1020, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), pelo processo de injeção, através de parafusos sextavados flangeados $\frac{1}{4}$ " x 1" protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco (Zincado Preto) e porcas alojadas no revestimento do terminal. Já em sua parte interna, são fixadas oito (08) fitas elásticas entrelaçadas com a função amortecedora da espuma do assento e duas (02) almofadas de espuma flexível á base de poliuretano (PU), ergonômica e fabricada através de sistemas químicos a base de Polioliol/Isocianato, pelo processo de laminação. Estas almofadas possuem dupla densidade, sendo 50 mm nas bordas laterais com densidade de 60,0 kg/m³ e o restante da espuma com densidade 45 kg/m³, podendo ocorrer variações de +/- 2kg/m³. O conjunto é tapeçado com as alternativas de revestimentos definidos para linha, onde inicialmente são cortados em forma de blanck's, unidos pelo processo de costura e fixado nas almofadas pelo processo de tapeçamento por grampeamento. Para fixação do conjunto na base, são utilizados quatro (04) parafusos, métricos Tipo Allen M12x70, protegido a corrosão a base de eletrodeposição de zinco (zincado preto). c) Apóia Braços Apoio para os braços na condição fixa é utilizado para posicionamento dos braços em uma única posição, ergonomicamente confortável. Sua estrutura é desenvolvida em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020 na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x 50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformada pelo processo mecânico de curvamento de tubos. Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro (30% FV), produzidos pelo processo de injeção. Os apoia braços são fixados na estrutura, através de parafusos métricos tipo Allen M12 x 70,0mm, protegidos contra corrosão a base de eletrodeposição a zinco. **Laudo de acordo com a NBR 9209/86 atestando que os produtos possuem revestimento em fosfato com massa igual ou superior a 1,2g/m². Apresentar o Relatório de Ensaio emitido por laboratório, conforme Normas ABNT NBR 15878-2010-Em1-2011 - Móveis Assentos para Espectadores. Catálogo**

	<p>técnico nos quais necessariamente constarão imagens e desenhos. Certificado de Conformidade emitido por uma OCP, comprovando que o fabricante tem seu processo de preparação e pintura de superfícies metálicas certificado pelo Modelo 5, garantindo o atendimento e conformidade às normas ABNT NBR 8094, ABNT NBR 8095, ABNT NBR 8096, ABNT NBR 11003, ASTM D 523, ASTM D 3359, ASTM D 3363, ASTM D 7091, NBR 5841, ASTM D 2794, NBR ISO 4628-3.</p> <p>Cor: preto natural corino</p>		
18	<p>ARMARIO BAIXO COM TRÊS PORTAS - Tampo confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno do tampo é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 2mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. Portas confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. O contorno das portas é encabeçado com borda PVC (Polyvinyl chloride) 1mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. O par de Portas sustenta-se em seis dobradiças (3 por porta), dotada do sistema Slide-On de amortecimento para que a porta não colida com o móvel e assim não tendo nenhum ruído, a mesma sendo em aço estampado com acabamento zincado branco e fixação lateral com calço com 4 perfurações para maior fixação da mesma, com abertura de até 110 graus. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento por lingueta sendo fixada por travamento superior no tampo por meio de uma chapa em L em aço com acabamento zincado branco. A fechadura acompanha 02 chaves (principal e reserva). Portas são dotadas de puxadores tipo "alça", em zamak com acabamento cromo acetinado. A fixação deve ser feita por dois parafusos com rosca milimétrica M4. Corpo (02 laterais, 01 fundo, 01 base, 01 prateleira móvel) todas as peças confeccionadas em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 18mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. As bordas aparentes são encabeçadas com borda PVC (Polyvinyl chloride) 0,45mm, colada a quente pelo sistema holt-melt. NBR8094 - exposição névoa salina; NBR8095 - corrosão por exposição; NR17 - certificado de ergonomia; Certificado Ibama. Solicitar junto a proposta: certificado de garantia de 5 anos de fábrica; laudo de ergonomia NR17; ABNT NBR</p>		1

	13966.2010; ABNT BR 13961.2010; ABNT NBR 10443.2008. Cor: Marsala com preto		
19	<p>MESA DE CENTRO - Estrutura da Base Conjunto desenvolvido para manter a integridade do produto suportando todos os níveis de resistência e durabilidade prescritos como requisitos de engenharia pelas normas técnicas. Estrutura na configuração Tipo Trapezoidal, composta por duas bases fabricadas em tubo industrial de construção mecânica de aço carbono ABNT 1008/1020na configuração oblonga com as medidas de 25,0 x50,0 mm e espessura 1,5 mm, conformado pelo processo mecânico de curvamento de tubos. As bases são unidas em suas extremidades superiores por dois (02) tubos industriais de construção mecânica ABNT 1008/1020nas medidas de diâmetro externo 19,05 mm e espessura de 1,5 mm.Em suas extremidades, são fixadas duas (02) buchas denominadas fixadores, fabricados em aço carbono ABNT 1006/1010, revestidos em poliamida reforçado com fibra de vidro(30% FV), produzidos pelo processo de injeção. A estrutura contém sapatas fixas, desenvolvidos para manter a base apoiada sobre o piso e principalmente evitar o contato direto do metal com a superfície de apoio. Fabricada em material termoplástico denominado Polipropileno (PP), pelo processo de injeção.Toda a estrutura recebe uma proteção de preparação de superfície metálica em nanotecnologia (nanocerâmica), e revestimento eletroestático epóxi em pó, que garante proteção e maior vida útil ao produto.b) TampoConjunto utilizado para apoio de vasos, livros e revistas, posicionado no espaço que permite fácil acesso aos usuários e com design que contribui com a decoração do ambiente. Conjunto constituído por um (01) tampo de vidro temperado translúcido bisotê na configuração retangular nas medidas de 70,0 x 110,0cm, com espessura de 8 mm e altura de 300 mm.O tampo é apoiado na estrutura através de ventosas, fabricadas em material de borracha o qual tem a função de fixação, proteção e acabamento do vidro.</p> <p>Cor: Marsala com preto</p>		2
20	<p>CACHEPOT - confeccionado em chapa de MDP (Médium Density Particleboard), com partículas selecionadas de madeira de reflorestamento, aglutinadas e consolidadas com resina sintética e termo estabilizadas sob pressão, com 25mm de espessura, revestido, em ambas as faces, com filme termo prensado melamínico, com espessura mínima de 0,2mm. Medidas 0,80 x 0,40 x 0,60.</p> <p>Cor: Marsala com preto</p>		2
21	<p>Roupeiro de 16 portas pequenas sobrepostas, confeccionado em chapa de aço SAE1008 a 1012 predominantemente em chapa #26 (0,45 mm). Dimensões aproximadas: 1820 (A) x 1225 (L) x 350 (P). Mecanismo de abertura das portas deve ser tipo</p>		1

pivotante, lateral à direita, com duas dobradiças internas em cada porta. As dobradiças são internas e formadas por dois corpos com duas e três bainhas, respectivamente. O posicionamento dos corpos é concêntrico entre as duas faces cilíndricas e são unidos por um pino com 4 mm de diâmetro. A altura máxima das duas dobradiças, após união é de 60 mm. Sistema de travamento das portas é individualizado por porta do tipo "pitão para cadeado" com alojamento para utilização de cadeado. Visando maior segurança aos usuários e melhor resistência as portas devem ser embutidas, minimizando presença arestas cortantes, e possuem reforço interno tipo "ômega" fixado na parte central no sentido vertical. Sistema de circulação de ar individualizado por portas, atendendo NR 24, cada porta contém dois conjuntos que facilitam a circulação de ar, um na parte superior e outro na parte inferior.

Sistema de identificação individualizado por portas, cada porta possui um porta etiquetas estampado no próprio corpo, em baixo relevo, de aproximadamente 80 x 37 mm, que permita a fixação da etiqueta pela parte interna da porta, proporcionando maior segurança contra avarias e acidentes. Os pés niveladores são confeccionados em polipropileno injetado, que confere maior resistência e durabilidade mesmo em ambientes úmidos, de seção transversal circular e com altura de 80 mm, disposto em cada extremidade inferior da base do armário em um estabilizador triangular. Estabilizador triangular com medida aproximada de 85 mm de lado, dobras estruturais internas e soldado ao corpo por pontos de solda. Este estabilizador abriga uma porca rebite utilizada para fixar, por rosca, os pés niveladores. Sistema de tratamento anti-ferruginoso por meio de túneis a spray, pintura em equipamento contínuo do tipo Corona, tinta pó híbrida (epóxi-poliéster) com acabamento texturizado, com camada média de 50 microns. Polimerização em estufas com a peça alcançando mínimo de 200° C por um período de 10 minutos, ou mais, garantindo assim a polimerização total do filme, maior aderência e resistência ao desgaste do acabamento final do produto. Garantindo todas as características descritas os móveis possuem os seguintes laudos:

Laudos emitidos por laboratório credenciado pelo INMETRO de resistência a névoa salina, mínimo 500 horas conforme NBR ABNT 8094:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência atmosfera úmida, mínimo de 500 horas conforme NBR ABNT 8095:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência à corrosão por exposição ao dióxido de enxofre com resultado mínimo de 10 ciclos conforme NBR 8096:1983; Laudo emitido por laboratório de resistência por dureza a lápis com resultado mínimo de 6H conforme ASTM D 3359:2009; Laudo emitido por laboratório de Aderência com resultado mínimo de 5B conforme ASTM D 3363:2005; Apresentar laudo por profissional habilitado que o móvel atende as especificações da NR17; Laudo emitido

	por laboratório controle de atividade antimicrobiana conforme Norma JIS-Z 2801:2010.		
22	ARMÁRIO DE AÇO MULTIUSO PARA LAVANDERIA, COM FECHADURA E CHAVE RESERVA. três prateleiras reguláveis com reforço central que suportam até 25kg cada uma, distribuídos uniformemente. Fabricado em chapa 26 (0,4mm) no corpo e em chapa 24 (0,6mm) na porta. Medidas externas com os pés: altura 1790mm x largura 605mm x profundidade 450mm. Pintura texturizada eletrostática a pó. Tratamento anticorrosivo com fosfatização		1
23	MESA ESCRIVANINHA INDUSTRIAL AÇO 90 ÔNIX/PRETO. Material da Estrutura: MDP, Aço, com Sapatas, Pés com regulagem de altura, Espessura do Tampo 30mm, Borda de PVC nas Bordas, com Brilho, Altura: 75cm Largura: 90cm Profundidade: 50cm Peso: 9,63kg		20
24	ESTANTE ESTILO INDUSTRIAL COM 5 PRATELEIRAS COM 190CM PARA LIVROS MADEIRA E FERRO. CARACTERISTICAS DO PRODUTO: Altura: 190cm Largura: 80cm Profundidade da estante: 40cm Espessura das prateleiras: 15mm Espessura do material da estrutura: 20mm x 20mm Altura entre as prateleiras: 38cm Estrutura: aço com acabamento em pintura epóxi Cor da madeira: Lâmina dourada		4
25	"Arquivo Morto" montado com as seguintes especificações: - 01 Módulo de Arquivo Deslizante com Face Simples Deslizante medindo: 6.105 + 105 (manivela) mm de profundidade x 424 mm de largura x 2.285 mm de altura; - 06 Módulos de Arquivo Deslizante com Face Dupla Deslizante medindo: 6.105 + 105 (manivela) mm de profundidade x 748 mm de largura x 2.285 mm de altura; - 06 Capas de fechamento lateral tipo Carenagem para acabamento do conjunto; - 12 Prateleiras modelo 420 para base e chapéu; - 36 Prateleiras modelo 420 para faces aptas a suportar; - 100 kgf/prateleira (carga uniformemente distribuída); - 144 Prateleiras modelo 370 para base e chapéu; - 432 Prateleiras modelo 370 para face aptas a suportar; - 100 kgf/prateleira (carga uniformemente distribuída). CAPACIDADE DE ARMAZENAGEM: Caixa Box - 3.822 unidades. DESCRIÇÃO DO PRODUTO • Base em estrutura de chapa de aço COS-CIVIL 300-E com espessura de 2,65 mm;		1



<ul style="list-style-type: none">• Mancais em chapa de aço zincado fixados a base por parafuso sextavado 5/16x1/2";• Rolamentos esféricos de 1º linha com dupla face blindada, diâmetro interno de 20 mm;• Rodas de ferro fundido com diâmetro de 118 mm x 35 mm espessura, usinadas;• Eixo maciço SAE 1010 para roda, com diâmetro de 20mm. <p>Conjunto de transmissões com corrente de rolo (norma europeia BS 228-Din 8187) 1/2"x 5/16" passo 12,7 mm rolo de 8,51 mm e pino de 4,45 mm acoplado com sistema de dupla redução; NBR 6355; NBR 8681; NBR 14762; NBR 13961; NBR 8094; NBR 10443; NBR 11003; NBR 10545</p>		
--	--	--

OBS

1- Os documentos comprobatórios correspondentes às normas e laudos grifados ao final das especificações de cada item deverá ser apresentados junto à qualificação técnica da licitante, devendo serem os documentos acostados no envelope "2 - Habilitação", sob pena de inabilitação do certame;

2- A licitante deverá, sob pena de desclassificação do certame, acostar ao envelope "1 - Proposta" os catálogos correspondentes aos itens acima.

5 - GARANTIA

5.1. O mobiliário deverá conter garantia legalmente estabelecida em lei.

5.2 - A Câmara Municipal de São João da Barra/RJ não enviará/despachará o equipamento para troca, todo o traslado será por conta da vencedora do certame. A Câmara Municipal de São João da Barra/RJ não arcará com nenhum valor de custo quando necessário a troca. A vencedora do certame deverá buscar o equipamento para troca.

5.3 - Deverá ser considerado para efeito de garantia 12 (doze) meses. A empresa vencedora, durante todo o período de garantia, 12 (doze) meses, deverá prestar assistência técnica do mobiliário ofertado, promovendo por sua conta e responsabilidade a substituição de peças/componentes, inclusive, caso necessário, a colocação de equipamento provisório, sem quaisquer ônus para a CMSJB.



5.4 - A assistência técnica acima tratada deverá ser prestada no local de montagem do mobiliário, sem quaisquer ônus para a CMSJB. O início do atendimento ao chamado para a prestação de assistência técnica deverá ocorrer no prazo máximo de 96 (noventa e seis) horas a contar da solicitação da CMSJB.

5.6 - Na impossibilidade da correção definitiva do problema apresentado pelo mobiliário, a CONTRATADA deverá no prazo estabelecido pelo Código de Defesa do Consumidor, e após a colocação do mobiliário provisório, substituir, por definitivo, o equipamento defeituoso por outro de igual configuração ou superior sem qualquer ônus para a CMSJB.

6 - PRAZOS

6.1 - A Ata de Registro de Preços decorrente do procedimento licitatório em tela será celebrada pelo prazo de 12 (doze) meses, a contar da sua publicação no Diário Oficial.

6.2 - A vigência dos contratos celebrados deverá observar o planejamento da Câmara Municipal, respeitadas a disponibilidade orçamentária.

6.3 - O prazo para entrega e montagem será de até 30 dias a partir do recebimento da Nota de Empenho pela contratada.

6.4 - No caso de a Contratada não conseguir cumprir o prazo de entrega dos móveis por motivo que julgar relevante deverá formalizar um documento de justificativa do atraso, que será analisado por esta Casa de Leis.

7- DA DESPESA E DA FONTE DE RECURSOS:

7.1 - Considerando se tratar de um registro de preços, fica dispensado o registro da dotação orçamentária nesta fase processual.



8. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATADA

8.1. - A CONTRATADA será a única, integral e exclusiva responsável, em qualquer caso, por todos os danos e prejuízos de qualquer natureza que causar ao CONTRATANTE ou a terceiros, decorrentes de sua culpa ou dolo, na execução do objeto deste CONTRATO, respondendo por si e por seus sucessores, não excluindo ou reduzindo essa responsabilidade, a fiscalização ou acompanhamento do CONTRATANTE, possuindo, dentre outras, as seguintes obrigações:

8.1.1- Efetuar a entrega dos bens em perfeitas condições, no prazo e local indicado pela Administração, acompanhado da respectiva nota fiscal constando detalhadamente as indicações da marca, fabricante, modelo, tipo, procedência e prazo de garantia;

8.1.2- Cumprir e fazer cumprir todas as normas e condições estabelecidas neste Termo de Referência e no edital de licitação;

8.1.3- Assegurar garantia técnica durante todo o período definido no Termo de Referência, pelo fabricante ou por Assistência Técnica autorizada, a fim de que sejam mantidos todos os direitos oriundos;

8.1.4- Dispor de todo o pessoal e maquinário necessário para a descarga os materiais;

8.1.5- Durante a execução dos serviços, a contratada será responsável por todos e quaisquer danos causados a pedestres, veículos, ou qualquer outro bem público ou particular;

8.1.6- A vencedora da licitação deverá montar os móveis em local definido pela CMSJB, sendo única e exclusiva responsável pelos serviços.

9. DAS OBRIGAÇÕES DA CONTRATANTE



9.1. - Providenciar o pagamento à CONTRATADA, após aceitação do equipamento, material ou produto;

9.2. - Verificar se o fornecimento está de acordo com as especificações técnicas e funcionalidades previstas no Termo de Referência;

9.3. - reservar à fiscalização o direito e a autoridade para resolver todo e qualquer caso singular, omissos ou duvidosos não previstos no Edital referente a esta contratação, e tudo o mais que se relacione com a Execução do Objeto, desde que não acarrete ônus para a CMSJB ou modificação do contrato;

9.4. - Garantir à contratada, condições de execução dos serviços ora licitados;

9.5. - Comunicar à CONTRATADA toda e qualquer ocorrência relacionada com a entrega do produto, materiais e equipamentos.

10 - CONDIÇÕES DE PAGAMENTO

10.1 - O pagamento será efetuado conforme execução do objeto discriminados neste Termo de Referência, em até 30 (trinta) dias após a execução do objeto, com a apresentação das respectivas notas fiscais, eletrônicas.

10.2 - A liberação do pagamento será por meio de crédito em nome do proponente vencedor do certame, mediante ordem bancária emitida em seu nome, para crédito na conta corrente por ele indicada, uma vez satisfeitas as condições estabelecidas neste Edital e seus anexos ou em cheque nominal.

11. DOS VALORES E CUSTOS ESTIMADOS



11.1 O valor estimado do presente objeto será definido após a pesquisa prévia de preços a ser realizada pela Diretoria de Licitações e Contratos.

12. JUSTIFICATIVA DO REGISTRO DE PREÇOS

12.1- O sistema de registro de preços encontra-se devidamente regulamentado no âmbito da Câmara Municipal de São João da Barra/RJ, por força do Ato Executivo n° 004/2023.

12.2- Através do Sistema de Registro de Preços, a Administração tende a economizar nas suas aquisições, não precisando providenciar grandes áreas para armazenagem de equipamentos, e ainda, resolve seu problema quando se torna impossível prever o que comprar e em que quantidade, entre outras vantagens. Além disso, aplica os recursos humanos necessários ao controle dos estoques em outras áreas da Administração.

12.3- A realização do procedimento licitatório, no sistema Registro de Preços, proporcionará condições favoráveis para atendimento das demandas, bem como a redução de gastos, uma vez que a Administração Pública mesmo tendo necessidade de contratações frequentes, não é obrigada a contratar todo o quantitativo pré-estipulado.

12.4- Em tempo, outra vantagem do Registro de Preço, para este Termo de Referência, de acordo com o Ato Executivo n° 004/2023, é que, no sistema para registro de preços é desnecessário indicar a dotação orçamentária, porquanto somente será exigida para a formalização do contrato.

12.5- Por fim, especificamente no caso em tela, os móveis serão adquiridos para atender as necessidades da Nova Sede do Poder Legislativo e a transição junto à sede atual ocorrerá aos poucos. Isso posto, a necessidade de aquisição dos móveis acompanhará a proporcional ocupação da nova sede.



13. QUALIFICAÇÃO TÉCNICA

13.1- A licitante deverá apresentar Atestado de Capacidade Técnica fornecido por pessoa jurídica de direito público ou privado, que comprove ter a licitante cumprido, de forma satisfatória, a execução de objeto compatível ou com complexidade superior ao especificado neste TR.

13.2- A licitante deverá apresentar os documentos comprobatórios correspondentes às normas e laudos grifados ao final das especificações de cada item constante do item 5 deste termo de referência. A não apresentação dos documentos resultará na inabilitação da licitante do certame.

14. LOCAL DE ENTREGA E MONTAGEM DOS MÓVEIS

14.1- A entrega e montagem dos móveis deverá ocorrer na Nova sede do Poder Legislativo Municipal ou em outro local, também situado no Município de São João da Barra, designado pela contratante.

14.2- Não serão aceitos materiais em desacordo com as especificações constantes deste Termo de Referência;

14.3- Os materiais deverão atender ao prazo de validade, quantitativos, especificações técnicas e condições estabelecidas neste Termo de Referência, devendo ser produzidos por empresa especializada e legalmente estabelecida, e sua procedência deverá ser facilmente aferida pela nota fiscal de entrega;

14.4- Os fornecedores deverão programar suas entregas considerando o tempo de descarga dos materiais, atentando para o horário estipulado para o recebimento dos materiais;

14.5- O recebimento dos materiais dar-se-á conforme o disposto no artigo 73, inciso II e seus parágrafos, da Lei nº 8.666/93. Será recebido o material:



I- provisoriamente - mediante simples assinatura do servidor em canhoto de fatura ou conhecimento de transporte, para efeito de posterior verificação da conformidade do material com a especificação;

II- definitivamente - mediante Atesto na respectiva nota fiscal no prazo máximo de 15 (quinze) dias úteis a contar da instalação do equipamento, após verificar que o material entregue possui todas as características consignadas neste termo, no que tange à quantidade solicitada e qualidade do produto especificada no edital.

14.6- A eventual reprovação do produto, em qualquer fase de seu fornecimento, não implicará em alteração dos prazos e nem eximirá a contratada da aplicação das penalidades contratuais previstas neste termo e na legislação vigente;

15. ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

15.1. Homologado o resultado da licitação, será celebrada a Ata de Registro de Preços, que firmará o compromisso para a eventual e futura contratação entre as partes que terá validade de 12 (doze) meses, a partir da data de sua publicação;

15.2. O(s) proponente(s) será(ão) convocado(s) para assinatura da Ata de Registro de Preços, via e-mail ou meio equivalente, e terão o prazo de até 05 (cinco) dias corridos para atendimento;

15.3. O proponente que, convocado para assinar a ata, deixar de fazê-lo no prazo fixado, dela será excluído, sem prejuízo das penalidades estipuladas no item sanções deste termo de referência e no edital de licitação.

16. DISPOSIÇÕES DA ATA DE REGISTRO DE PREÇO

16.1. As obrigações decorrentes deste termo de referência consubstanciar-se-ão em ata de registro de preço.



16.2. O prazo para assinatura da ata de registro de preço será de 05 (cinco) dias úteis, contados da Convocação da adjudicatária, ocasião em que, se necessário, deverão ser:

16.2.1. Atualizadas a certidão de inexistência de débitos para com o Sistema de Seguridade Social - CND e o Certificado de Regularidade de Situação para com o Fundo de Garantia de Tempo de Serviços - FGTS e comprovação de que não se encontra com pendências no Cadastro Municipal;

16.3. A Ata de Registro de Preço deverá ser assinada pelo representante legal da adjudicatária (diretor, sócio da empresa ou procurador), mediante apresentação do contrato social e, na hipótese de nomeação de procurador, também de procuração e cédula de identidade do representante;

16.4. A Ata de Registro de Preço terá validade de 12 (doze) meses, contado a partir de sua publicação;

16.5. A Administração não estará obrigada a adquirir o produto objeto deste termo de referência da detentora da ata de registro de preços, sendo-lhe assegurado a preferência.

17. UTILIZAÇÃO DA ATA DE REGISTRO DE PREÇOS

17.1. Nos termos do art. 21, do Ato Executivo nº 004/2023, a Ata de Registro de Preços, durante sua vigência, poderá ser utilizada por qualquer órgão da Administração Pública que não tenha participado do certame licitatório, mediante anuência do órgão gerenciador.

17.2. As adesões à futura ata de registro de preços não poderão exceder, por órgão ou entidade, a cem por cento dos quantitativos dos itens ora consignados.

17.3. As adesões à ata de registro de preços não poderão exceder, na totalidade, ao quántuplo do quantitativo de cada item registrado na ata



de registro de preços, limitando-se a cinco o número de adesões de órgãos não participantes.

18. NÃO OBRIGATORIEDADE DE CONTRATAÇÃO

18.1 A existência de preços registrados não obriga a Administração a firmar as contratações que deles poderão advir, ficando facultada a utilização de outros meios, respeitada a legislação relativa à licitação, sendo assegurado ao beneficiário do registro a preferência de contratação em igualdade de condições.

19. VALIDADE DOS PREÇOS

19.1. A presente Ata de Registro de Preços terá a validade por 12 (doze) meses a partir da sua publicação.

19.2. Durante a vigência da ata, a Câmara Municipal não será obrigada a contratar os itens exclusivamente pelo Sistema de Registro de Preços, podendo fazê-lo mediante outra licitação quando julgar conveniente, sem que caiba recursos ou indenização de qualquer espécie às empresas detentoras, ou, cancelar a Ata, na ocorrência de alguma das hipóteses legalmente previstas para tanto, garantidos à detentora, neste caso, o contraditório e a ampla defesa.

20. CANCELAMENTO DO REGISTRO DE PREÇOS

O prestador de serviços terá seu registro de preços cancelado quando:

20.1. Descumprir as condições da ata de registro de preços;

20.2. Recusar-se a celebrar o contrato ou não retirar o instrumento equivalente, no prazo estabelecido pela Administração, sem justificativa aceitável;



20.3. Não aceitar reduzir o seu preço registrado, na hipótese deste se tornar superior àqueles praticados no mercado;

20.4. For declarado inidôneo para licitar ou contratar com a Administração Pública;

20.5. For impedido de licitar e contratar com a Administração.

21. SUSPENSÃO DO REGISTRO DE PREÇOS

O preço registrado será suspenso nos seguintes casos:

21.1. Quando o prestador de serviços, convocado para a contratação, não apresentar documentação de habilitação regular nos termos do Edital: suspensão até a comprovação da regularização, se não for caso de reincidência;

21.2. Quando o prestador de serviços, convocado para executar o objeto, não tiver condições de executá-lo parcial ou totalmente: suspensão de 90 (noventa) dias, contados da data da convocação, se não for o caso de reincidência e o prestador de serviço estiver comunicado à Câmara Municipal em tempo hábil, os motivos da sua impossibilidade, permitindo a convocação do prestador de serviços seguinte.

22. FISCALIZAÇÃO E GERENCIAMENTO

22.1- Será designado servidor para acompanhar e fiscalizar a entrega do material/produto/bem, o qual deverá anotar em registro próprio todas as ocorrências que porventura existirem e determinará o que for necessário para a regularização das falhas e defeitos observados, sempre em atenção a este Termo de Referência;

22.2- A presença da Fiscalização não elide nem diminui a responsabilidade da contratada. Será impugnado pela Fiscalização os produtos que não



satisfaçam às condições do presente Termo de Referência. Ficará a proponente obrigada a restituir o item impugnado até 30 (dias) dias após o recebimento de documento de advertência, correndo, por sua conta exclusiva, a despesa decorrente dessa providência.

23. DAS SANÇÕES

23.1 - As eventuais sanções para o procedimento em tela são aquelas previstas no art. 86 e seguintes da Lei 8.666/1993.

24. DISPOSIÇÕES GERAIS E INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

24.1. Caso o contratado não possua conta no banco indicado pela contratante, será cobrada uma taxa estipulada por aquele banco referente ao DOC.

24.2. As empresas licitantes, antes de apresentarem suas propostas, deverão analisar toda a documentação referente a presente licitação, dirimindo, oportunamente, todas as dúvidas, de modo a não incorrerem em omissões que jamais poderão ser alegadas em favor de eventuais pretensões de acréscimo dos preços propostos.

24.3. Possíveis indefinições, omissões, falhas ou incorreções das especificações ora fornecidas não poderão, em nenhuma hipótese, constituir pretexto para a contratada cobrar serviços extras e/ou alterar a composição de seus preços unitários.

24.4. Não será admitida reivindicação de alteração dos preços unitários ou global sob alegações tais como perdas não consideradas na prestação de serviços, quantitativos incorretos, dificuldades na instalação dos equipamentos locados especificados no prazo constante na Ordem de Serviço, entre outros.

São João da Barra/RJ, 15 de dezembro de 2023.



Klaus Lisboa Tavares
Diretor Geral