



Brasília-DF, 09 de novembro de 2017

Proposta nº:0473/2017L

Ao
Ministério de Minas e Energia
Brasília - DF

Prezados senhores,

Vimos através desta, apresentar nossa proposta de preço para fornecimento de móveis.
Conforme solicitação de V.S.as.

Item	Nome do ITEM	ESPECIFICAÇÃO	Quant.	Valor Unitário	Valor Total
1	MESA RETANGULAR	Dimensões L 1000 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Pannel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do pannel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação pannel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas	2	790,00	1.580,00



		<p>confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no</p>			
--	--	--	--	--	--



		<p>mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
--	--	--	--	--	--



2	MESA ANGULAR EM "L"	<p>Dimensões Ld 1400 x Le 1400 x P 600 x H 740 mm Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. O acesso do cabeamento ao tampo é feito por meio de três passa-cabos ovalados em PVC rígido, com diâmetro interno mínimo de 80 mm, com tampa removível, e abertura para passagem de cabos. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo, possibilitando a montagem e desmontagem do móvel sem danificá-lo. Painel frontal, estrutural e de privacidade, confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do painel é encabeçado em fita de poliestireno com 0,45 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt. A fixação painel/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos ocultos tipo minifix. Eletro calha estrutural confeccionada com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm, fixadas a estrutura por meio de parafusos máquina M6x12. A calha é dotada de porta-tomadas confeccionado com chapas metálicas dobradas, com espessura mínima de 0,63 mm com orifícios para instalação de 2 tomadas de força convencionais e 2 para plugs tipos RJ-45, que percorre por toda extensão da calha. Estruturas laterais metálicas constituídas por chapas metálicas conformadas, cuja composição se divide em pata, coluna, e suporte do tampo. Pata fabricada em chapa de aço com espessura de 1,5 mm, estampada e repuxada, medindo 60 x 520 x 70 mm, com furos superiores para conexão com a coluna. Coluna dupla, fabricada em chapa de aço com espessura de 0,9 mm, dobrada em forma de meia cana; unidas pelo processo de solda MIG por chapas de formato ovalado com espessura mínima de 3,0 mm, sendo estas chapas dispostas em ambas as</p>	2	1.280,00	2.560,00
---	---------------------------	---	---	----------	----------



extremidades da coluna, na posição horizontal, proporcionando desta forma uma interligação perfeita (entre pata-coluna-suporte do tampo) por meio de solda MIG; e uma na posição vertical, proporcionando a fixação de uma possível calha estrutural sob o tampo, por meio de parafusos tipo M6. Paralela à coluna, é acoplada uma calha de saque lateral, cuja função é proporcionar a subida de cabos do piso ao tampo de forma discreta e funcional. Suporte do tampo fabricado em chapa de aço com espessura mínima de 3,0 mm, estampada e repuxada, fixada a coluna por meio de solda MIG. Acabamento com sapatas niveladoras em nylon injetado com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Estrutura de sustentação central: formada por chapas metálicas dobradas em formato pentagonal, com sua quina frontal arredondada, fundindo desta forma duas arestas do pentágono em uma única face redonda, tendo uma calha interna passagem para cabeamento, com tampa removível, e com 02 furações para acoplamento de tomadas de elétrica, telefonia e dados. Acabamento com sapatas niveladoras formato sextavadas em nylon injetado e pino central em aço rosca ¼" e diâmetro de 20 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta epóxi pó poliéster fosco de alta performance, polimerizada em estufa a 200º C. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja,



		<p>código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9- Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
--	--	---	--	--	--



3	MESA DE CANTO	<p>Dimensões gerais: L 700 x P 700 X H 400 MM (L X P X A) Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos.</p> <p>Tampo confeccionado em MDP com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno do tampo é encabeçado com fita de poliestireno com 2,5 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2,5 mm de acordo com as Normas ABNT. Estrutura metálica constituída por 04 colunas em tubos de aço de secção redonda com Ø 50.80 x 1,5 mm, interligadas na extremidade superior por tubos de secção retangular 50 x 20 x 0,90, soldadas pelo processo MIG, conferindo ao conjunto estrutural força e resistência ao balanço causado por pressões frontais e laterais que a mesa venha sofrer. A parte inferior dos tubos recebe sapatas niveladoras em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que</p>	3	415,00	1.245,00
---	---------------	--	---	--------	----------



		<p>deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 5- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
4	MESA PRESIDENTE	<p>Dimensões gerais: L 2600 X P 1800 X H 740 mm Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas modulares e sobrepostas, sendo a camada superior composta por 05 módulos e a camada inferior 01 módulo inteiro, que se acoplam perfeitamente para formar uma superfície de trabalho com design ergonômico e elegante. Os módulos do tampo superior (centrais e laterais) são confeccionados com chapas de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-</p>	1	9.050,00	9.050,00



	<p>compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matériaprima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. O módulo superior central possui recorte para acoplamento de bivar de MDF de 10 mm, com revestimento em couro natural, modelo risque rabisque. O módulo lateral contém compartimento embutido com portatomadas interno para receber 04 plugs de tomadas de energia e para 04 plugs tipo RJ-45 (cada), permitindo a instalação de cabos para energia elétrica, telefonia e rede, embutidos, com tampa basculante e moldura em alumínio. O módulo lateral contém também orifício circular com 60 mm de diâmetro para passagem de cabeamento vertical, com corpo e tampa em PVC rígido, de encaixe e saque. O tampo inferior inteiriço é confeccionado com chapa de 19 mm de espessura produzida produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Complemento Gota com tampo com espessura final de 38 mm, em formato simétrico e compatível para acoplamento perfeito com os tampos</p>			
--	--	--	--	--



		<p>centrais superiores e inferiores. Confeccionado no mesmo material dos módulos superiores e inferiores centrais e laterais, com faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto. A fixação tampo/estrutura deverá ser feita através de parafusos máquina, philips M6x30, fixados em de buchas metálicas confeccionadas em zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) cravadas na face inferior do tampo. De modo algum os parafusos serão fixados direto no tampo, facilitando assim montagem, desmontagem e remontagem dos mesmos, caso necessário. Painéis Frontais (02) confeccionados em chapa metálica com espessura mínima de 1,2 mm, estampada e calandrada, com sistema de fixação ao tampo por meio de buchas metálicas em Zamak, e parafusos máquina, M6x12. Os Painéis são revestidas em couro natural de ótima qualidade que conferem ao conjunto beleza e requinte, sem abrir mão da total privacidade para o qual foi designado. Estruturas metálicas (03) com formato elíptico, sendo 02 nas extremidades laterais, med. aprox. 600 x 150 x 715 mm, e 01 na parte central, med. aprox. 500 x 100 x 715 mm, autoportantes, com calhas internas para subida de cabeamento, desenvolvidas em chapas de aço SAE 1006/1008 com espessura mínima de 1,5 mm, calandrada e componível em duas partes, com suportes superior e inferior em chapa de aço com espessura mínima de 3 mm, soldadas entre si pelo processo MIG, as estruturas são revestidas em couro natural de ótima qualidade que formam um conjunto sólido e de design moderno. Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem – fosfatização – Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200º C. Acabamento com sapatas em PVC rígido com diâmetro de 63 mm, com regulagem de altura em aprox. 20 mm, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1 - Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável</p>			
--	--	---	--	--	--



		<p>devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2 -Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13966:2008, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Certificado ambiental de cadeia de</p>			
--	--	---	--	--	--



		custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.			
5	GAVETEIRO PRESIDENTE	<p>Dimensões gerais: L 400 X P 474 X H 636 mm</p> <p>Variação máxima de 5% nas medidas para mais ou para menos. Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matériaprima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente 120gr/m², com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de 50 gr/m² e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de</p>	2	1.870,00	3.740,00



	<p>acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2)</p> <p>185. Gavetas confeccionadas em chapa metálica dobrada, com espessura mínima de 0,45 mm Todas as partes metálicas deverão ser submetidas a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização - Em Processos não poluentes, com gerenciamento de resíduos 100% ecológico, sem utilização de solventes evitando risco de incêndio) e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado de alta resistência, com polimerização e cura em estufa a 200° C. Frentes confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzida com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC - será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matériaprima e respeito ao meio ambiente). São dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. As gavetas são apoiadas lateralmente entre pares de corrediças de aço laminado com requisitos especiais de resistência, com capacidade para 20 kg. Corrediças medindo aprox. 400 x 12,5 x 22 mm, com abertura 3/4 do comprimento nominal, com deslizamento suave por roldanas de poliacetal auto lubrificadas, remanche com tratamento superficial niquelado. Com duplo travamento aberto e sistema de</p>			
--	---	--	--	--



fechamento automático self-closing de 60 mm / perfil captive para compensar folgas laterais e estabilidade da gaveta. O gavetão é apoiado lateralmente entre par de corrediças telescópicas de 02 estágios, com deslizamento por esferas de aço. Corrediça telescópica medindo aprox. P 400 x h 35 mm em aço relaminado com acabamento em Zinco eletrolítico cromatizado, de abertura total e prolongamento de curso em 27 mm do comprimento nominal. Fixação lateral, sistema 32 mm, com 04 parafusos cabeça panela PHS AA 3,5 de cada lado. Autotravante fim de curso aberto e travas fim de curso que permitem a retirada da gaveta. Capacidade de peso: 30 Kg. Corpo composto por laterais, fundos e base confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento inferior com 5 rodízios duplos de 80 mm em polipropileno, sendo 04 com freios e o quinto rodízio sem freio acoplado ao gavetão de pasta suspensa para impedir o tombamento do gaveteiro quando totalmente cheio de pastas. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR



		<p>13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6 - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
6	ARMÁRIO CREDENCE PRECIDENTE	<p>Dimensões gerais: 1800 X 505 X 745 MM (L X P X A) Tampo com espessura final de 45 mm, componível por duas camadas inteiriças sobrepostas. Tampo superior confeccionado com chapa de 26 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com</p>	2	5.290,00	10.580,00



	<p>certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185.</p> <p>Face superior e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas précompostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Acabamento superficial executado com lixamento da lâmina, em grana final 180, aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente $120\text{gr}/\text{m}^2$, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de $50\text{ gr}/\text{m}^2$ e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Tampo inferior confeccionado com chapas de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm^2) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm^2) 185. Faces e bordas do tampo com revestimento em lâmina de madeira matizada na cor Preto Ébano com aplicação de fundo poliuretânico em 03 demãos, formando uma camada final de aproximadamente $120\text{gr}/\text{m}^2$, com secagem por sistema Ultra Violeta. Lixamento do fundo com grana 320, aplicação de verniz poliuretânico com camada aproximada de $50\text{ gr}/\text{m}^2$ e secagem final por sistema Ultra Violeta em ambiente fechado, climatizado e isento de pó. Portas confeccionadas com chapa de 19 mm de espessura produzidos com placas de fibras de madeira</p>			
--	--	--	--	--



	<p>selecionadas, provenientes de troncos de eucaliptos e pinus (cultivados em florestas renováveis com certificação FSC – será solicitada cópia da certificação), aglutinadas e consolidadas com resina sintética a base de ureia-formaldeído e termo estabilizadas sob pressão, com densidade média, de acordo com as especificações da norma NBR 15316/2 e metodologias descritas na NBR 15316/3, resistência à tração perpendicular (kg/cm²) 5.6, resistência à flexão estática (Kg/cm²) 185. Faces e bordas do perímetro com revestimento em lâmina de madeira, obtida através da colagem de várias lâminas de madeiras reflorestadas, sobrepostas entre resinas, que se consolidam em blocos. Esses blocos são estabilizados e em seguida faqueados, dando origem às lâminas pré-compostas (lâminas finas fatiadas, que são prensadas e novamente cortadas. Esse processo cria o desenho linheiro, que possui traços em padrões paralelos, representando maior produtividade, economia de matéria-prima e respeito ao meio ambiente). Cada porta sustenta-se em duas dobradiças em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c) com ângulo de abertura não inferior a 270 graus, possuem fixação lateral com calço de altura de 5mm de altura aumentando o espaço interno útil evitando acidentes por não ter cantos vivos, permitindo diversas regulagens.</p> <p>As portas são dotadas de puxadores de fixação dupla, modelo "alça" oval de 96 mm, injetados em Zamak (liga de zinco, magnésio, alumínio e cobre, fundida entre 385 °c e 485 °c), com rosca interna M4 com acabamento aço escovado cromado. A porta direita possui fechadura na parte superior, modelo Cremona (com duas chaves dobráveis), com sistema de tranca pela rotação da chave em ângulo de 180°, acionando lingueta horizontal, e varetas metálicas verticais com ganchos na extremidade superior e inferior, para travamento em batentes de pinos de metálicos, fixados nas faces internas do tampo e da base. A porta esquerda é automaticamente travada pela direita durante o fechamento, por meio de 02 chapas metálicas 80 x 50 x 1,2 mm fixadas internamente. Corpo composto por laterais (04), fundos (02) e prateleiras (02) confeccionados em MDP, com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. As laterais e</p>			
--	--	--	--	--



	<p>fundos devem ter furações para regulagem de prateleiras a aprox. com pinos de sustentação metálicos. Base confeccionada em MDP, com 25 mm de espessura, revestido em ambas as faces em laminado melaminico TX, sendo os bordos do conjunto com encabeçamento em fita de poliestireno com no mínimo 2,5 mm de espessura, colada com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix ou girofix. Acabamento Inferior com 06 sapatas em PVC Ø63 x 72 mm, com regulagem de altura, cuja função será ajustar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; 5- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do</p>			
--	--	--	--	--



		<p>profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR– 14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
7	MESA DE REUNIÃO DIRETORIA	<p>Dimensões gerais: L 3000 X P 900/1200 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, angulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U”</p>	3	6.340,00	19.020,00



únicos e inseparáveis. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80 mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 mm Calhas leito de fácil montagem por meio de encaixes são fixadas ao longo do requadro, com divisão para fios nas extremidades, confeccionadas em chapa aço #20 (0,95 mm). Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o



		<p>comprovante de pagamento de quitação do título CREA; 5- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
8	<p>MESA COMPLEMEN TAR PARA MESA DE REUNIÃO DIRETORIA</p>	<p>Dimensões gerais: L 1500 X P 1200 X H 740 mm Tampo seccionado em 02 partes com 26 mm de espessura confeccionados em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, usinagem na parte inferior em todo contorno de 50x15 mm, ângulo de 17º, e acabamento com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/estrutura deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Estrutura confeccionada com tubos triangulares na medida de 70 x 70 x 90 mm #14 (1,9 mm) cortados em meia esquadria (45º), dobrados e soldados, com a face de 90 mm voltada para fora, e tubos 70 x 70 mm #16 (1,5 mm) interligados em sua extremidade superior pelo processo de solda MIG com mesmo tubo, formando cavaletes em formato de “U” únicos e inseparáveis. As partes inferiores dos tubos são equipadas com sapatas niveladoras de Ø 45 mm, cromadas e antiderrapantes, de PU, com rosca M10. Os cavaletes são interligados por um requadro formado por tubos metálicos 70 x 30 mm #18 (1,2 mm), com chapas de aço #11 (3 mm) em formato de “U” e altura de 80</p>	3	2.690,00	8.070,00



		<p>mm, que permite que o tampo fique 10 mm acima da estrutura, causando a sensação de estar flutuando. O requadro é dotado de furos pré-determinados com rosca M6 permitindo que toda a montagem e união das peças sejam feitas por meio de parafusos M6x12 mm. Todo o conjunto metálico é submetido a um pré-tratamento por fosfatização a base de zinco (lavagem - decapagem - fosfatização) e pintura eletrostática em tinta híbrida epóxi-poliéster em pó texturizado, polimerizada em estufa a 200º C por no mínimo 10 minutos. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05(cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante); 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4 - Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 5- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à</p>			
--	--	--	--	--	--



		atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.			
9	ARMÁRIO CREDENCE COM 06 PORTAS DIRETORIA	Dimensões gerais: L 2400 X P 510 X H 750 mm Tampo Superior e Inferior com 10 mm de espessura confeccionado em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. A fixação do tampo/corpo do gaveteiro deverá ser feita por meio de parafusos máquina M6, fixados por meio de buchas metálicas confeccionadas em ZAMAK cravadas na face inferior do tampo. Portas de abrir entre tampos, com 19 mm de espessura, confeccionadas em MDF selecionadas de eucalipto e pinus reflorestados, aglutinadas e consolidadas com resina sintética termo estabilizadas sob pressão, revestido em ambas as faces com folha natural de madeira pré-composta, e acabamentos com fitas de bordo em madeira natural pré-composta com 0,6 mm de espessura em todo contorno. As Portas sustentam-se em dobradiças metálicas (2 por porta), que permite abertura de até 105 graus. Cada dobradiça é fixada por 4 parafusos fixados em pontos pré-marcados para perfeito alinhamento do par de portas no conjunto. A porta direita possui fechadura cilíndrica com travamento simultâneo superior e inferior tipo Cremona com 02 chaves (principal e reserva) com corpos escamoteáveis (dobráveis), acabamento zincado e capa plástica. Puxadores em alumínio cromo – acetinado tipo “barra”, com rosca interna M4. A fixação dos mesmos deve ser feita por dois parafusos à razão de 128 mm. Corpo (02 laterais, 02 divisórias internas, 01 fundo, 01 travessa superior e 01 inferior) confeccionado em MDP com 18 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo prensado de melaminico com	2	5.770,00	11.540,00



espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. Os bordos aparentes do conjunto são encabeçados com fitas de poliestireno com 2 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com arestas arredondadas e raio ergonômico de 2 mm de acordo com as Normas de Ergonomia NR-17, os bordos não aparentes são encabeçados com fitas de poliestireno com 0,45 mm de espessura, coladas com adesivo hot melt. A montagem das peças deve ser feita por meio de acessórios internos, como cavilhas e parafusos ocultos tipo minifix. A base é apoiada por 06 sapatas niveladoras em nylon injetado com regulador de altura cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13961:2010, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro; 5- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do



		<p>Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8 - Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR-14020:2002 e NBR-14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
10	<p>BIOMBO DIVISOR DE AMBIENTES EM ALUMINIO COM TAMPA BASCULANTE PARA ACESSO A TOMADAS E VIDRO NA PARTE SUPERIOR – M²</p>	<p>Dimensões gerais: L 400 a 1200 X E 70 X H 1100 a 1600 mm Estrutura interna, de alta resistência com travessas horizontais, montantes verticais em perfil de alumínio extrudado providos de canal e cremalheiras para colocação de suportes para tampos e acessórios, com orifícios para passagem de fiação, no sentido vertical e horizontal e entre painéis. Totalmente montadas por meio de encaixes e parafusos, auto brocantes, flangeados, com acabamento zincado natural, sem a utilização de soldas. Na parte superior acima do nível do plano de trabalho, calha basculante em perfil de alumínio extrudado em formato reto, posicionada a 765 mm de altura em relação ao piso, com acesso interno ao chassi de forma fácil pelo usuário, que é confeccionado em chapa de aço com 0,9 mm de espessura que contém 4 orifícios retangulares para a colocação de tomadas elétricas padronizadas ABNT e 4 orifícios para dados tipo RJ45. Na parte inferior da estrutura, rodapé com tampas</p>	2	1.970,00	3.940,00



basculantes em perfil de alumínio extrudado, com ampla passagem interna de fiação e com formato retangular da mesma largura do biombo e 100 mm de altura, com a opção de cego ou com três orifícios para adaptação de tomadas de energia. É provido de sapatas reguladoras de nível com diâmetro de 50 mm e rosca 5/16 pol., e fixado a estrutura com parafusos e porcas, cuja função será contornar eventuais desníveis de piso. Fechamentos cegos de saque frontal, em chapa de MDP com 15 mm de espessura, com três paginações, sendo a 1ª paginação uma placa localizada logo acima do rodapé, com H 528 mm; a 2ª paginação, uma régua medindo H 100 mm, fixada na altura de 650 mm do piso, para permitir que sejam retiradas as placas que ficam abaixo e acima do nível da superfície de trabalho, não sendo necessário deslocar a mesma do lugar, possibilitando rápido e livre acesso ao interior da estrutura no momento da instalação ou manutenção do cabeamento; e a 3ª paginação é uma moldura em alumínio extrudado, com canal para acoplamento de vidros com espessura de 4 mm, com altura variável, vai até o final da divisória, com sua fixação á estrutura interna por meio de cliques injetados em nylon. As placas inferiores e medianas são confeccionadas em MDP com 15 mm de espessura, revestido em ambas as faces com filme termo-prensado de melamínico com espessura de 0,2 mm, texturizado, semifosco, e antirreflexo. O bordo que acompanha todo o contorno da placa é encabeçado em fita de poliestireno com 1 mm de espessura mínima, coladas com adesivo hot melt, com dispositivo de acoplamento por clicks de pvc na parte interna possibilitando fácil retirada e colocação por saque frontal. Acabamentos laterais e superiores da divisória em perfil de alumínio extrudado, e com formato predominantemente reto, com elementos de união em termoplástico injetado, clicados diretamente na estrutura interna, proporcionando acabamento impecável. Todos os elementos metálicos em alumínio extrudado têm acabamento anodizado ou é submetida a um pré-tratamento superficial de decapagem e pintura eletrostática com tinta híbrida epóxi-poliéster em pó, polimerizada em estufa a 200º C. Os painéis permitem a colocação de suportes e mãos francesas, para acoplamento de superfícies de trabalho ou outros acessórios. Permitem o crescimento vertical, com colocação de estruturas modulares superiores, unidas aos painéis inferiores, com as mesmas configurações de



	<p>acabamento e fechamento, por meio de elemento metálico, sem alterações das configurações de layout existentes. A união entre painéis e painel/conector é feita por meio de parafusos com rosca máquina cabeça panela em aço carbono niquelado M6, porcas e engates confeccionados em nylon injetado com guias. A empresa participante do processo licitatório deverá apresentar as seguintes documentações: 1- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação (Caso licitante seja também o fabricante) ; 2- Caso o licitante seja uma revenda autorizada, apresentar declaração de autorização de comercialização dos produtos emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, com firma reconhecida em cartório, garantindo também por no mínimo 05 (cinco) anos o mobiliário contra eventuais defeitos de fabricação ; 3- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 4- Certificado de conformidade com a Norma ABNT NBR 13964:2003, emitido pela própria ABNT (Associação Brasileira de Normas Técnicas) ou outra empresa certificadora também acreditada pelo Inmetro; As informações constantes no certificado deverão ser suficientes para a correta identificação do produto ou vir acompanhado do seu respectivo laudo de avaliação emitido por laboratório acreditado pelo Inmetro ; 5- Laudo de profissional (engenheiro de segurança do trabalho, médico do trabalho ou Ergonomista) devidamente acreditado, atestando que o fabricante atende aos requisitos da Norma Regulamentadora NR-17 (ergonomia) do Ministério do Trabalho, sendo que deverão vir acompanhados dos documentos e ART do profissional assinante junto com o comprovante de pagamento de quitação do título CREA ; 6- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, em corpos de prova que</p>			
--	---	--	--	--



		<p>contenham uniões soldadas ; 7- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 960 horas conforme norma NBR 8095/2015 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à atmosfera úmida saturada, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 8- Apresentar Laudo de desempenho do produto de, no mínimo, 560 horas conforme norma NBR 8096/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição ao dióxido de enxofre, em corpos de prova que contenham uniões soldadas ; 9 - Apresentar comprovação de atendimento a NBR–14020:2002 e NBR–14024:2004, através do Certificado de conformidade emitido pela ABNT OU entidade devidamente acreditada pelo INMETRO da respectiva indústria fabricante dos mobiliários ; 10 - Certificado ambiental de cadeia de custódia do FSC ou CERFLOR, em nome do Fabricante do mobiliário comprovando a procedência da madeira proveniente de manejo florestal responsável ou de reflorestamento.</p>			
11	<p>POLTRONA GIRATORIA DIRETOR ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS REGULAVEIS, COM BASE EM ALUMINIO</p>	<p>Cadeira Secretaria Executiva com mecanismo tipo S.R.E, (sistema regulador do encosto) e apoia braços reguláveis. Base giratória com 05 pontos de apoio, no centro tudo redondo onde será acoplado pistão, injetada em alumínio polido, e apoiados sobre rodízios de nylon, com esferas de aço temperado que facilitam o giro. Pinos que suportam os rodízios, encravados por pressão na extremidade das hastes, sem presença de bucha plástica, evitando desgaste e que se soltem, devido movimento da cadeira. Coluna central desmontável, fixada por encaixe cônico, com mola a gás para regulagem de altura e amortecimento do impacto na coluna vertebral gerado ao sentar na cadeira. Acionamento da regulagem de altura da coluna através de alavanca situada na lateral direita do mecanismo SRE. Mecanismo do tipo SRE, de estrutura monobloco, com assento fixo tendo 3° de inclinação e furos com distância entre centros de 125 x 125 e 160 x 200 mm. Suporte do encosto com regulagem de altura através em onze posições, sistema tipo catraca, sem presença de manipulo, com função desarme na décima segunda posição de forma automática. Inclinação do encosto mediante acionamento de uma alavanca, com acabamento e polipropileno, de forma anatômica, do lado direito, parte posterior do assento, podendo-se assim obter infinitas posições. Possui molas para o</p>	45	1.510,00	67.950,00



		<p>retorno automático do encosto, e o ajuste automático na frenagem do reclinador. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfícies interna e externa com fosfato de zinco. Encosto: estrutura de sustentação em tubo industrial redondo com 22,22 mm e parede de 2,25 mm, suporte do encosto em chapa de aço industrial com espessura de 03 mm, tela poliéster 100% com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m² de gramatura, nas cores á escolha conforme catalogo do fabricante. Assento: moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 13 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral, espuma injetada em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isenta de CFC, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³ com 50 mm de espessura média. Revestimento á escolha conforme catalogo do fabricante – tecido sintético de poliuretano. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira.</p> <p>Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼" x 20 fpp, e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Braços em polipropileno injetado, acabamento superior em poliuretano, com alma de aço SAE 1020, pintado, regulagem de altura por botão, medindo 3x5 cm, totalizando 07 posições e 85 mm de curso, pulmão do braço medindo 245x65 mm, chapa de aço do "L" do braço medindo 05 cm x 0,6 cm de espessura. Os componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, pintura é a pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, na cor preta semifosco lisa, com camada de 60 microns, cura em estufa temperatura aproximada de 200° C, isenta de metais pesados atendendo norma ROHs. Dimensões Aproximadas da Cadeira - Largura da Cadeira: 700 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Profundidade da Cadeira: 700 mm. - Altura Total da Cadeira: 820-1035 mm. - Altura do Encosto: 470 mm. - Largura do Encosto: 440 mm. Profundidade do Assento: 430 mm. 			
--	--	--	--	--	--



		<p>- Largura do Assento: 460 mm.</p> <p>A empresa participante da licitação deverá apresentar, no momento da habilitação do pregão eletrônico, os seguintes documentos para o pregoeiro: 1- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 2- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3- Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com no mínimo 500 horas de avaliação ; 4 - Apresentar Laudo de conformidade para com as NBR-14961/07 – NBR-8910/03 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 - NBR-8797/15 – NBR-9178/15, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – para as espumas de PU flexíveis ; 5- Apresentar Certificação de produtos para com a NBR-13962/2006 emitido pela ABNT ou empresa certificadora acreditada pelo INMETRO.</p>			
12	<p>POLTRONA ESPERA DIRETOR COM ENCOSTO EM TELA E BRAÇOS FIXOS, COM BASE EM ALUMINIO</p>	<p>Cadeira Secretaria Executiva interlocutor, com pés em formato "S". Estrutura de sustentação em tudo de aço industrial redondo com 25,40 mm de diâmetro e parede de 2,25 mm, cromados. Ponteiros e sapatas em polipropileno injetado. Superfície preparada através de decapagem química, acabamento em banho de cromo com base niquelada sobre aço polido tratado quimicamente. Encosto condicionado em tela 100% poliéster com acabamento em resina acrílica LAL, espessura de 0,85 mm e 200 g/m2 de gramatura. Estrutura de sustentação em tubo de aço industrial com 22,22 mm e parede de 2,25 mm. Assento moldado anatomicamente a quente em compensado multilaminado resinado, com espessura de 13 mm. Possui curvatura na parte frontal do assento para evitar o estrangulamento na corrente sanguínea, e curvatura anatômica no encosto de forma a permitir a acomodação das regiões dorsal e lombar, adaptando-se melhor à coluna vertebral. Carenagem do assento em injetada em polipropileno na cor preta. Espuma injetada</p>	3	795,00	2.385,00



		<p>anatomicamente com 50 mm de espessura em poliuretano flexível micro celular de alta resistência, isento de CFC, com densidade controlada de 45/50 Kg/m³. Revestimento em tecido sintético de poliuretano, cec, para o assento á escolha conforme catalogo do fabricante. Capa do assento em desenho próprio, previamente fixados às espumas, e posteriormente com grampos ao assento e encosto de madeira. Fixação da concha única de madeira e componentes metálicos, por parafusos sextavados flangeados com trava, na bitola ¼" x 20fpp e porcas de garra encravadas na madeira, com travamento frontal, portanto ambos os lados, evitando que se soltem". Apóia braços integrados a estrutura da cadeira, com acabamento em polipropileno copolímero injetado, na cor preta, fixados a estrutura através de parafusos, medindo 29 x 4,5 x 0,7 cm. Componentes metálicos possuem tratamento de superfície com fosfato de zinco, tratamento de efluentes, de acordo com as normas ambientais. A tinta utilizada para pintura é em pó, do tipo híbrido poliéster epóxi, isenta de metais pesados, atendendo norma ROHS, nas cores pretas semifosco lisas, com camada de 60 microns, curadas em estufa à temperatura de 200° C. Dimensões Aproximadas da Cadeira - Largura da Cadeira: 570 mm.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Profundidade da Cadeira: 590 mm. - Altura Total da Cadeira: 900 mm. - Altura do Encosto: 470 mm. - Largura do Encosto: 440 mm. - Profundidade do Assento: 420 mm. - Largura do Assento: 460 mm. <p>Variação máxima de 5% para mais ou para menos.</p> <p>A empresa participante da licitação deverá apresentar, no momento da habilitação do pregão eletrônico, os seguintes documentos para o pregoeiro: 1- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 2- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3- Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR</p>			
--	--	---	--	--	--



		8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com no mínimo 500 horas de avaliação ; 4 - Apresentar Laudo de conformidade para com as NBR-14961/07 – NBR-8910/03 – NBR-8537/15 – NBR-8619/15 - NBR-8797/15 – NBR-9178/15, emitidos por laboratório acreditado pelo INMETRO – para as espumas de PU flexíveis ; 5- Apresentar Certificação de produtos para com a NBR-13962/2006 emitido pela ABNT ou empresa certificadora acreditada pelo INMETRO.			
13	SOFÁ DE UM LUGAR COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS	Sofá de 1 lugar com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico similicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso. A empresa contratada deverá apresentar, no momento da habilitação do pregão eletrônico, os seguintes documentos para o pregoeiro: 1- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 2- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3- Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com no mínimo 500 horas de avaliação ; 4 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação	2	2.478,00	4.956,00



		com a especificação técnica e documentação apresentada; 5- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.			
14	SOFÁ DE TRES LUGARES COM ALMOFADAS REMOVÍVEIS E BRAÇOS FECHADOS	Sofá de 3 lugares com design arrojado, tendo os braços e almofadas do assento e encosto confeccionados em espuma de poliuretano com espessura de 150mm, sendo todas removíveis, Estrutural do assento em madeira maciça de 25mm com percintas elásticas e manta de espuma de 50mm que proporcionam conforto e resistência ao produto. Estrutura do sofá em tubo redondo de 1 polegada cromado contornado toda a extremidade do sofá através de 2 barras paralelas e a parte inferior do assento com acabamento cromado em aço nas bordas. Revestimento integral em couro ecológico similicouro. Almofadas removíveis dotadas de zíper, o que permite a retirada da capa para limpeza ou substituição. Pés dotados de sapatas niveladoras de piso. A empresa participante da licitação deverá apresentar, no momento da habilitação do pregão eletrônico, os seguintes documentos para o pregoeiro: 1- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 2- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3- Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com no mínimo 500 horas de avaliação ; 4 - Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada; 5- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante	1	4.720,00	4.720,00



		do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação.			
15	POLTRONA PLEANÁRIA DE AUDITÓRIO	Assento confeccionado em polipropileno reforçado com duas barras tubulares quadradas; com estofamento em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 70 mm e densidade 40 kg/m ³ . Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem crepe, encosto confeccionado em polipropileno aparente na cor preta, com suporte lombar em polipropileno na cor preta. Apoio de cabeça também constituído em polipropileno na cor preta. Estofamento do encosto e do apoio de cabeça confeccionado em espuma de poliuretano expandido, indeformável, espessura média de 20 mm e densidade 30 kg/m ³ . Revestimento em tecido 100% poliéster padronagem crepe. Regulagem do apoio lombar com 50 mm de curso. Estrutura giratória; Base de cinco hastes em nylon reforçado em fibra de vidro, na cor preta. Rodízios pivotantes autofrenantes em nylon para piso macio ou com banda de rodagem em poliuretano macio para piso duro. Mecanismo; Com movimento de oscilação sincron da poltrona, do tipo multiblock, com bloqueio em várias posições, regulagem fina de oscilação e sistema de segurança anti – retorno. A regulagem de altura e rotação do assento é obtido por meio de pistão a gás. Braços reguláveis; Os braços reguláveis tem as estruturas em aço cromado e apoios em polipropileno na cor preta. A empresa participante da licitação deverá apresentar, no momento da habilitação do pregão eletrônico, os seguintes documentos para o pregoeiro: 1- Apresentar Catálogo ou desenho ilustrativo do respectivo item, com identificação de marca, Linha ou modelo e caso haja, código de certificação do produto pela ABNT ou entidade acreditada pelo INMETRO, para comprovação com a especificação técnica e documentação apresentada ; 2- Apresentar Declaração de Garantia, com firma reconhecida em cartório, emitida pelo fabricante do mobiliário, específica para este processo licitatório, assinada por responsável devidamente acreditado, de no mínimo 05 (cinco) anos contra eventuais defeitos de fabricação; 3- Apresentar Laudo de desempenho do produto conforme norma NBR 8094/1983 – Material metálico revestido e não	1	3.570,00	3.570,00



		revestido - Corrosão por exposição à névoa salina, com no mínimo 500 horas de avaliação.			
VALOR TOTAL				R\$ 154.906,00	

CONDIÇÕES GERAIS:

Nesta proposta já estão inclusos frete, embalagem, impostos, seguros, etc.
Validade da Proposta: 60 (sessenta) dias;
Prazo da Entrega: 30 (trinta) dias;
Condições de Pagamento: Contra apresentação;
Garantia do Material e Instalação: 05 (cinco) anos;
Assistência Técnica: Permanente.

DADOS CADASTRAIS

Forma Office Comércio de Móveis e Interiores Ltda.
Endereço: SCRN 708/709 Bloco B Loja 18B - Térreo
Bairro: Asa Norte Cidade: Brasília – DF CEP: 70.741-620
Fone: (61) 3033-4353 Fax: (61) 3045-4353
[Email: formaoffice@formaoffice.com.br](mailto:formaoffice@formaoffice.com.br)
CNPJ: 09.813.581/0001-55 Inscrição Estadual: 07.506.175/001-00

DADOS BANCÁRIOS

Banco do Brasil - Agência 1231-9
Conta Corrente 107830-5

Cleber Pereira Campos
Consultor de Vendas
RG: 35.762.389-7 SSPSP
(61) 98220-0011